OS-I.7222.41.1.2017.EKRzeszów, 2017-08-30

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 104, art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2017 poz. 1257.),
* art. 192, art. 215 ust.5, art. 217a art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia   
  27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2017r. poz. 519 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt. 11, 14 rozporządzenia Rady Ministrów   
  z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016 poz. 71.),

po przeanalizowaniu wniosku z dnia 14.02.2017r. (data wpływu: 20.02.2017r.) znak: DW/296/2017 **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** za zgodą stron 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 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 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK oraz z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EKudzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, w następujący sposób:

**I.1. Punty od I.1 do XI otrzymują brzmienie:**

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

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

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

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

* cyny – w ilości maksymalnie 5 000 Mg/rok,
* stopów cyny - w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok,
* stopów lutowniczych – w ilości maksymalnie 4500 Mg/rok,
* ołowiu oraz stopów ołowiu - w ilości maksymalnie 9000 Mg/rok,
* stopów antymonowo-ołowiowych w ilości maksymalnie 5000 Mg/rok,
* stopów bizmutowo-ołowiowych w ilości maksymalnie 2000 Mg/rok,
* stopów miedzi - w ilości maksymalnie 1000 Mg/rok,
* złota - w ilości maksymalnie 200 kg/rok.

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

**I.2.1.** Parametry urządzeń

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

1. dwa Krótkie Piece Obrotowe (SRF A i SFR B) każdy o wymiarach 3,3 x 4,3 m   
   o pojemności 9 m3 (20 ton) i wydajności 12000 ton/rok opalane palnikiem gazowo – tlenowym,
2. piec pomocniczy SFR C o pojemności 0,7 m3 (1,6 tony) i wydajności 500 ton/rok   
   z palnikiem powietrzno – gazowym,
3. trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m3 (45 ton) i wydajności 4200 ton/rok (K8, K9 i K10),
4. trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m3 (45 ton) i wydajności   
   4 000 ton/rok K11, K12 i K13,
5. dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 2,9 m3 (30 ton) i wydajności   
   2800 ton/rok K6, K7,
6. dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności   
   1400 ton/rok K1, K4,
7. dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m3 (1,5 ton) i wydajności 750 ton/rok   
   K18, K15,
8. trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m3 (1 tona) i wydajności   
   300 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN),
9. jeden kocioł topielno - rafinacyjny o pojemności 3,0 m3 (30 ton) i wydajności   
   2800 ton/rok K5,
10. dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m3 (10 ton) i wydajności   
    1400 ton/rok K2, K3,
11. jeden kocioł segregacyjny pojemności 0,2 m3 (2 tony) i wydajności 750 ton/rok K segregacyjny,
12. jeden kocioł do topienia i rafinacji o pojemności 1,4 m3 (15 ton) i wydajności   
    1400 ton/rok K17,
13. jeden kocioł do topienia i rafinacji o pojemności 0,17 m3 (1 tony) i wydajności 900 ton/rok K16,
14. cztery kotły do opróbowań, topienia i rafinacji każdy o poj. 0,2 m3 (1 tona)   
    i wydajności 100 ton/rok KS1, KS2, KS3, KS4,
15. piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 3,5 m; wysokości 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 2 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 4 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) ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm3 /h,
* kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m3 (4 tony) i wydajności 4000 Mg/rok (Intel kettle – kocioł pobierczy),
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 300 kW,
* system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
* 2 pompy próżniowe 1000 m3/h x 10-3 mbara,
* 2 pompy próżniowe Roots’a 1 x 10-3 mbara,
* pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
* chłodnia wentylatorowa CWT 95/1200.

16) 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 4000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowczy),
* kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m3 (4 tony)   
  i wydajności 4000 Mg/rok (Intel 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, 450 kW,
* system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
* 2 pompy próżniowe, 1000 m3/h x 10-3 mbara,
* 2 pompy próżniowe Roots’a 1 x 10-3 mbara,
* pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
* chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.

17) kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m3 (0,5 Mg) i wydajności   
50 Mg/rok,

18) kocioł podgrzewający metal podawany do urządzenia odlewniczego M/stół obrotowy K14

19) piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchem, o pojemności 1,4 m3 (5 Mg) o wydajności 5000 Mg/rok.

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

1. dwie karuzelowe maszyny odlewnicze o wydajności 10 000 ton/rok,
2. prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych   
   ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok,
3. pozioma maszyna odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok,
4. dwie prasy hydrauliczne „Collin” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok,
5. prasa hydrauliczna Atlas do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych   
   o wydajności 900 ton/rok
6. trzy urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,
7. urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
8. maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych   
   o wydajności 1500 Mg/rok,
9. obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu   
   CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m3/h – do chłodzenia maszyn i urządzeń
10. instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 200 Mg/rok,
11. instalacja do odzysku złota,
12. trzy wanny elektrolityczne do produkcji cyny o wysokiej czystości, o łącznej wydajności 70 ton/rok,
13. granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok
14. 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 oraz z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, w skład której wchodzić będą m.in.:

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

15) dwa silosy magazynowania wapna hydratyzowanego o pojemność 25 m3 każdy   
i ładowności 12,5 Mg wapna hydratyzowanego.

**I.2.2.** Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

**I.2.2.1.** 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. Przygotowywanie mieszanki wsadowej będzie się odbywało w zamkniętym pomieszczeniu hali H1. 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 warstwami. 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 obrotowylub suwnicy wyposażonej w specjalny mechanizm. Połączenie hali magazynowo-surowcowej H1 z halą produkcyjną H2 zorganizowane będzie za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby zapobiec emisji niezorganizowanej.

**I.2.2.2.** Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca SRF A i B, pieca pomocniczego oraz pieca TBRC z dodatkiem antracytu lub miału węglowego (2-15%), złomu stalowego   
i innych materiałów żelazonośnych (0-17%), krzemionki (0-14%) i kamienia wapiennego (0-9%). 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 pomocniczym – 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 1,5 – 2 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. 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 pieca KPO oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte są okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SFR A, pieca pomocniczego i pieca TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SRF B 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.2.2.3.** 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 do kotłów topielno **-** rafinacyjnych.

W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu SRF**,** piecu pomocniczym   
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.

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 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.

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.

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym 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.

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:

* 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.

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 Segregacyjny 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 i VFB) 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 Segregacyjny oraz HK VFA ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów E2, E3, E4, E5, E6   
i E26.

Kotły do topienia i rafinacji K14, K15, K16, K17, K18, GREY, BLUE i GREEN kotły do opróbowań i rafinacji KS1, KS2, KS3 oraz kocioł wysokotemperaturowy i HK VFB ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów: E24, E24a, E24b, E25 i E25a.

Kotły objęte będą okapami, z których gazy kierowane są do cyklonu i przez filtr tkaninowy do emitora E1.

**I.2.2.4. Odlewanie**

Oczyszczone przez rafinację stopy będą odlewane na maszynach odlewniczych. Proces odlewania cyny i stopów ołowiowo-antymonowych odbywać się będzie na maszynie odlewniczej, natomiast stopy lutownicze będą wyciskane na maszynach hydraulicznych lub odlewane w postaci wlewków.

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

**I.2.2.5. Odzysk złota wg technologii**

Zgar antymonowy zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wyługowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces ten będzie bazował na istniejącej infrastrukturze technicznej do produkcji chlorku cyny. 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.

W drugim etapie szlam powstały w pierwszym etapie procesu będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę i antymon w postaci kwasu cynowego (IV) oraz antymonowego (V). Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane za pomocą mocznika oraz sody. W ostatnim stadium z uzyskanego kwasu czterozłocianowego (HAuCl4) złoto jest wytrącane do postaci metalicznej za pomocą siarczanu (IV) sodu. Proces ten będzie prowadzony w szklanym reaktorze o pojemności 100 dm3. Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna-półtechniczna.

**II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

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

**II.1.1.** Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł   
i emitorów **do 29 czerwca 2020r.**

**Tabela 1**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nr  emitora | Źródło emisji | Zanieczyszczenie | Dopuszczalna wielkość emisji  [kg/h] | |
|  | **E1** | Krótki Piec Obrotowy SRF A, piec pomocniczy i piec TBRC stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy  z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNY, K1, K2, K17, VFA, VFB, K4, K3, K6, K5, K7, K15, GREY, BLUE, GREEN, K16, KS1, KS2, KS3, KS4, K11, K12, K13, K14, K18, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego | Dwutlenek siarki | 59,6 | |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | 20,11 | |
| Tlenek węgla | 25,44 | |
| Chlorki 1) | 1,400 | |
| Fluorki 2) | 0,065 | |
| Amoniak | 0,00017 | |
| Kwas siarkowy | 0,0046 | |
| Kwas solny | 0,0557 | |
| Pył ogółem | 1,914 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,5653 | |
| Pył zawieszony PM10 | 1,8837 | |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | 0,678 | |
| - ołów | 0,5622 | |
| - antymon | 0,0759 | |
| - cynk | 0,8595 | |
| - miedź | 0,3761 | |
| - arsen | 0,0588 | |
| - chrom | 0,0108 | |
| - kobalt | 0,0054 | |
| - mangan | 0,0115 | |
| - nikiel | 0,0093 | |
| - kadm | 0,0500 | |
|  | **E 1.1** | Krótki Piec Obrotowy SRF B, stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF B, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2, okap z nad palników do pieca obrotowego  SRF B, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych | Dwutlenek siarki | 53,6 | |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | 7,8425 | |
| Tlenek węgla | 25,3881 | |
| Chlorki 1) | 1,400 | |
| Fluorki 2) | 0,065 | |
| Pył ogółem | 1,3137 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,0233 | |
| Pył zawieszony PM10 | 1,3137 | |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | 0,4729 | |
| - ołów | 0,3912 | |
| - antymon | 0,0645 | |
| - cynk | 0,4605 | |
| - miedź | 0,2051 | |
| - arsen | 0,0018 | |
| - chrom | 0,0108 | |
| - kobalt | 0,0054 | |
| - mangan | 0,0115 | |
| - nikiel | 0,0036 | |
| - kadm | 0,0100 | |
|  | **E 1.2** | Wentylacja hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów utrzymania ruchu  i magazynów oraz dodatkowa wentylacja hali H2, w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, zanieczyszczenia z procesu próbnej elektrorafinacji cyny | Kwas siarkowy | 0,00075 | |
| Pył ogółem | 1,400 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 1,12 | |
| Pył zawieszony PM10 | 1,4 | |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | 0,356 | |
| - ołów | 0,170 | |
| - antymon | 0,027 | |
| - miedź | 0,006 | |
|  | **E2** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K10 | Dwutlenek siarki | 0,0008 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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  K-segregacyjny | Dwutlenek siarki | 0,0005 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | 0,0029 | |
| Dwutlenek azotu | 0,221 | |
| Tlenek węgla | 0,068 | |
| Pył ogółem | 0,0029 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0029 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0024 | |
|  | **E3** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K6 | Dwutlenek siarki | 0,0005 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 0,075 | |
| Tlenek węgla | 0,022 | |
| 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 0,05 | |
| Tlenek węgla | 0,013 | |
| Pył ogółem | 0,00064 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00064 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000512 | |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0011 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0875 | |
| Tlenek węgla | 0,0240 | |
| Pył ogółem | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0012 | |
|  | **E5** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1 | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0675 | |
| Tlenek węgla | 0,020 | |
| Pył ogółem | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0011 | |
|  | **E6** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4 | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 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 K3 | Dwutlenek siarki | 0,0005 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0675 | |
| Tlenek węgla | 0,020 | |
| Pył ogółem | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0013 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0011 | |
|  | **E24** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 0,024 | |
| Tlenek węgla | 0,022 | |
| Pył ogółem | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | 0,0002 | |
| Dwutlenek azotu | 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 opróbowań, topienia i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia | Dwutlenek siarki | 0,00013 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0101 | |
| Tlenek węgla | 0,0028 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00012 | |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0017 | |
| Dwutlenek azotu | 0,1013 | |
| Tlenek węgla | 0,0417 | |
| Pył ogółem | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0009 | |
|  | **E24a** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 0,024 | |
| Tlenek węgla | 0,022 | |
| Pył ogółem | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | 0,0002 | |
| Dwutlenek azotu | 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 opróbowań, topienia i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia | Dwutlenek siarki | 0,00013 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0101 | |
| Tlenek węgla | 0,0028 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00012 | |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0017 | |
| Dwutlenek azotu | 0,1013 | |
| Tlenek węgla | 0,0417 | |
| Pył ogółem | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0009 | |
|  | **E24b** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 0,024 | |
| Tlenek węgla | 0,022 | |
| Pył ogółem | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0003 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | 0,0004 | |
| Dwutlenek azotu | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,0017 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00006 | |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | 0,0002 | |
| Dwutlenek azotu | 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 opróbowań, topienia i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | 0,00008 | |
| Dwutlenek azotu | 0,006 | |
| Tlenek węgla | 0,002 | |
| Pył ogółem | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00008 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00007 | |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia | Dwutlenek siarki | 0,00013 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0101 | |
| Tlenek węgla | 0,0028 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00012 | |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0017 | |
| Dwutlenek azotu | 0,1013 | |
| Tlenek węgla | 0,0417 | |
| Pył ogółem | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0014 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0009 | |
|  | **E25** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16 | Dwutlenek siarki | 0,0003 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0094 | |
| Tlenek węgla | 0,003 | |
| Pył ogółem | 0,000175 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000175 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00014 | |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15 | Dwutlenek siarki | 0,00012 | |
| Dwutlenek azotu | 0,009 | |
| Tlenek węgla | 0,0025 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000095 | |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14 | Dwutlenek siarki | 0,00012 | |
| Dwutlenek azotu | 0,009 | |
| Tlenek węgla | 0,0025 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000095 | |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0005 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0274 | |
| Tlenek węgla | 0,008 | |
| Pył ogółem | 0,0005 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0005 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003 | |
|  | **E25a** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16 | Dwutlenek siarki | 0,0003 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0094 | |
| Tlenek węgla | 0,003 | |
| Pył ogółem | 0,000175 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,000175 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,00014 | |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15 | Dwutlenek siarki | 0,00012 | |
| Dwutlenek azotu | 0,009 | |
| Tlenek węgla | 0,0025 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000095 | |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14 | Dwutlenek siarki | 0,00012 | |
| Dwutlenek azotu | 0,009 | |
| Tlenek węgla | 0,0025 | |
| Pył ogółem | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,00012 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,000095 | |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | 0,0005 | |
| Dwutlenek azotu | 0,0274 | |
| Tlenek węgla | 0,008 | |
| Pył ogółem | 0,0005 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0005 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,0003 | |
|  | **E26** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11 | Dwutlenek siarki | 0,0007 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 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 | |
| Dwutlenek azotu | 0,15 | |
| Tlenek węgla | 0,039 | |
| Pył ogółem | 0,0039 | |
| Pył zawieszony PM10 | 0,0039 | |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,003 | |
| **Instalacje pozostałe** | | | | | |
| 15. | **E31** | Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków | Pył ogółem | | 0,001 |
| Pył zawieszony PM10 | | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM2,5 | | 0,0001 |
| 16. | **E34** | Wentylacja pomieszczenia warsztatu | Pył ogółem | | 0,0055 |
| Pył zawieszony PM10 | | 0,0053 |
| w tym metale w pyle PM10: | | |
| - żelazo | | 0,0008 |
| - mangan | | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM2,5 | | 0,0052 |
| Dwutlenek azotu | | 0,0002 |
| Tlenek węgla | | 0,0010 |
| 17. | **E37** | Zbiornik na wapno hydratyzowane | Pył ogółem | | 0,024 |
| Pył zawieszony PM10 | | 0,012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | | 0,0024 |

*1) - chlorki gazowe wyrażone jako HCL*

*2) - fluorki gazowe wyrażone jako HF*

**II.1.1.a** Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł   
i emitorów **od 30 czerwca 2020r.**

**Tabela 1a**

|  |  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Nr  emitora | Źródło emisji | Zanieczyszczenie | Dopuszczalna wielkość emisji | |
| mg/Nm3 1) | kg/h |
|  | **E1** | Krótki Piec Obrotowy  SRF A, piec pomocniczy  i piec TBRC stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNY, K1, K2, K17, VFA, VFB, K4, K3, K6, K5, K7, K15, GREY, BLUE, GREEN, K16, KS1, KS2, KS3, KS4, K11, K12, K13, K14, K18, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego | SO2 | 300 | - |
| NOx wyrażone jako NO2 | 100 | - |
| Chlorki 2) | 7 | - |
| Pył ogółem | 4 | - |
| Ołów (w pyle zawieszonym PM10) | 1 | - |
| Całkowite LZO3) | 40 | - |
| PCCD/F (dioksyny  i furany) | 0,0000001  *(ng I-TEQ/Nm3)* 4) | - |
| Rtęć5) | 0,05 | - |
| Fluorki6) | - | 0,0136 |
| Amoniak | - | 0,00017 |
| Kwas siarkowy | - | 0,0046 |
| Kwas solny | - | 0,0557 |
| Tlenek węgla |  | 25,440 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,903 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,950 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | - | 0,318 |
| - antymon | - | 0,0228 |
| - cynk | - | 0,4834 |
| - miedź | - | 0,1799 |
| - arsen | - | 0,0597 |
| - chrom | - | 0,0029 |
| - kobalt | - | 0,00126 |
| - mangan | - | 0,00038 |
| - nikiel | - | 0,0099 |
| - kadm | - | 0,0422 |
|  | **E 1.1** | Krótki Piec Obrotowy SRF B stanowisko załadunku  i opróżniania pieca SRF B, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych | SO2 | 250 | - |
| Pył ogółem | 4 | - |
| Ołów (w pyle zawieszonym PM10) | 0,5 |  |
| Całkowite LZO3) | 40 |  |
| PCCD/F (dioksyny i furany) | 0,0000001  *(ng I-TEQ/Nm3)* 4) | - |
| Rtęć5) | 0,05 | - |
| Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | - | 5,4 |
| Tlenek węgla | - | 23,2 |
| Chlorki2) | - | 1,400 |
| Fluorki6) | - | 0,01034 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,948 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,997 |
| W tym metale w pyle PM10: | |  |
| - cyna | - | 0,0143 |
| - antymon | - | 0,002067 |
| - cynk | - | 0,4605 |
| - miedź | - | 0,00104 |
| - arsen | - | 0,000064 |
| - chrom | - | 0,0016 |
| - kobalt | - | 0,00195 |
| - mangan | - | 0,00065 |
| - nikiel | - | 0,00042 |
| - kadm | - | 0,010 |
|  | **E 1.2** | Wentylacja hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla  i wymurówki oraz warsztatów utrzymania ruchu i magazynów oraz dodatkowa wentylacja hali H2, w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, zanieczyszczenia z procesu próbnej elektrorafinacji cyny | Pył ogółem | 5 | - |
| Kwas siarkowy | - | 0,00075 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,903 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,950 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| - cyna | - | 0,178 |
| - ołów | - | 0,085 |
| - antymon | - | 0,0135 |
| - miedź | - | 0,003 |
| - kadm | - | 0,002 |
|  | **E2** | Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K10 | Dwutlenek siarki | - | 0,0008 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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  K-segregacyjny | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 | - | 0,0029 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,221 |
| Tlenek węgla | - | 0,068 |
| Pył ogółem | - | 0,0029 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0029 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0024 |
|  | **E3** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K6 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,075 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0875 |
| Tlenek węgla | - | 0,0240 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0012 |
|  | **E5** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K1 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0675 |
| Tlenek węgla | - | 0,020 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0011 |
|  | **E6** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym K4 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 K3 | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0675 |
| Tlenek węgla | - | 0,020 |
| Pył ogółem | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0013 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0011 |
|  | **E24** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 opróbowań, topienia  i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle  do opróbowań, topienia  i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle  do opróbowań, topienia  i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia  i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym  do topienia | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00012 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0017 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,1013 |
| Tlenek węgla | - | 0,0417 |
| Pył ogółem | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0009 |
|  | **E24a** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 opróbowań, topienia  i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia  i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia  i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia  i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym  do topienia | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00012 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0017 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,1013 |
| Tlenek węgla | - | 0,0417 |
| Pył ogółem | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0009 |
|  | **E24b** | Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREY | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,024 |
| Tlenek węgla | - | 0,022 |
| Pył ogółem | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0003 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu ziemnego  w kotle topielno – rafinacyjnym K17 | Dwutlenek siarki | - | 0,0004 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 topielno – rafinacyjnym K18 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,0017 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00006 |
| Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB | Dwutlenek siarki | - | 0,0002 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 opróbowań, topienia  i rafinacji KS1 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle  do opróbowań, topienia  i rafinacji KS2 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle  do opróbowań, topienia  i rafinacji KS3 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle  do opróbowań, topienia  i rafinacji KS4 | Dwutlenek siarki | - | 0,00008 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,006 |
| Tlenek węgla | - | 0,002 |
| Pył ogółem | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00008 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00007 |
| Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym  do topienia | Dwutlenek siarki | - | 0,00013 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0101 |
| Tlenek węgla | - | 0,0028 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00012 |
| Emitorem łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0017 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,1013 |
| Tlenek węgla | - | 0,0417 |
| Pył ogółem | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0014 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0009 |
|  | **E25** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16 | Dwutlenek siarki | - | 0,0003 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0094 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00014 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0274 |
| Tlenek węgla | - | 0,008 |
| Pył ogółem | - | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0003 |
|  | **E25a** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16 | Dwutlenek siarki | - | 0,0003 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0094 |
| Tlenek węgla | - | 0,003 |
| Pył ogółem | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,000175 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,00014 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14 | Dwutlenek siarki | - | 0,00012 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,009 |
| Tlenek węgla | - | 0,0025 |
| Pył ogółem | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,00012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,000095 |
| Emitor łącznie | Dwutlenek siarki | - | 0,0005 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0274 |
| Tlenek węgla | - | 0,008 |
| Pył ogółem | - | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0003 |
|  | **E26** | Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11 | Dwutlenek siarki | - | 0,0007 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 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 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,15 |
| Tlenek węgla | - | 0,039 |
| Pył ogółem | - | 0,0039 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0039 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,003 |
| **Instalacje pozostałe** | | | | | |
|  | **E31** | Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków | Pył ogółem | - | 0,001 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0005 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0001 |
|  | **E34** | Wentylacja pomieszczenia warsztatu | Pył ogółem | - | 0,0055 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,0053 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| * żelazo | - | 0,0008 |
| * mangan | - | 0,0002 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0052 |
| Dwutlenek azotu | - | 0,0002 |
| Tlenek węgla | - | 0,0010 |
| 17. | **E37** | Zbiornik na wapno hydratyzowane | Pył ogółem | - | 0,024 |
| Pył zawieszony PM10 | - | 0,012 |
| Pył zawieszony PM2,5 | - | 0,0024 |

*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) – chlorki gazowe wyrażone jako HCL,*

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

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

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

*6) – fluorki gazowe wyrażone jako HF,*

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

**II.1.2.1** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji do dnia **29 czerwca 2020r.**

**Tabela 2a**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Emisja roczna [Mg/rok]** |
| Instalacja IPPC | | |
|  | Dwutlenek siarki | 750 |
|  | Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | 64 |
|  | Tlenek węgla | 196 |
|  | Chlorki w przeliczeniu na HCL | 4,104 |
|  | Fluorki w przeliczeniu na HF | 0,45 |
|  | Kwas siarkowy | 0,0066 |
|  | Pył ogółem | 10,7 |
|  | Pył zawieszony PM2,5 | 8,56 |
|  | Pył zawieszony PM10 | 10,7 |
| w tym metale w pyle zawieszonym PM10: | |
| - cyna | 2,8 |
| - ołów | 3,13 |
| - antymon | 0,524 |
| - cynk | 1,26 |
| - miedź | 1,64 |
| - arsen | 0,0252 |
| - chrom | 0,078 |
| - kobalt | 0,04 |
| - mangan | 0,09 |
| - nikiel | 0,026 |
| - kadm | 0,0252 |
| Instalacje pozostałe | | |
|  | Pył ogółem | 0,00142 |
|  | Pył zawieszony PM2,5 | 0,00086 |
|  | Pył zawieszony PM10 | 0,00109 |
| w tym metale w pyle PM10: | |
| * żelazo | 0,00040 |
| * mangan | 0,00008 |
|  | Dwutlenek azotu | 0,00008 |
|  | Tlenek węgla | 0,00050 |
|  | Kwas siarkowy | 0,0405 |
|  | Amoniak | 0,0015 |
|  | Kwas solny | 0,4875 |

**II.1.2.2** Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji **od dnia 30 czerwca 2020r.**

Tabela 2b

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Emisja roczna [Mg/rok]** |
| Instalacja IPPC | | | |
|  | Dwutlenek siarki | | 750 |
|  | Tlenki azotu wyrażone jako NO2 | | 64 |
|  | Tlenek węgla | | 196 |
|  | Chlorki w przeliczeniu na HCL | | 4,104 |
|  | Fluorki w przeliczeniu na HF | | 0,45 |
|  | Kwas siarkowy | | 0,0066 |
|  | Pył ogółem | | 10,7 |
|  | Pył zawieszony PM2,5 | | 8,56 |
|  | Pył zawieszony PM10 | | 10,7 |
| w tym metale w pyle zawieszonym PM10: | | |
| - cyna | | 2,8 |
| - ołów | | 3,13 |
| - antymon | | 0,524 |
| - cynk | | 1,26 |
| - miedź | | 1,64 |
| - arsen | | 0,0252 |
| - chrom | | 0,078 |
| - kobalt | | 0,04 |
| - mangan | | 0,09 |
| - nikiel | | 0,026 |
| - kadm | | 0,0252 |
|  | Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg, | | 0,1800 |
|  | PCDD/F (dioksyny i furany) | | 0,0000002 |
|  | Całkowite LZO | | 73,584 |
| Instalacje pozostałe | | | |
|  | Pył ogółem | | 0,00142 |
|  | Pył zawieszony PM2,5 | | 0,00086 |
|  | Pył zawieszony PM10 | | 0,00109 |
| W tym metale w pyle PM10: | | |
| * żelazo | | 0,00040 |
| * mangan | | 0,00008 |
|  | Dwutlenek azotu | | 0,00008 |
|  | Tlenek węgla | | 0,00050 |
|  | Kwas siarkowy | | 0,0405 |
|  | Amoniak | | 0,0015 |
|  | Kwas solny | | 0,4875 |

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

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

Qśrd = 54 m3/d

Qmax 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 6 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 2 mg Zn/l
* cyna do 2 mg Sn/l
* chrom ogólny do 0,5 mg Cr/l
* miedź do 0,5 mg Cu/l
* nikiel do 0,5 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]** |  |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. | 3,0 |  |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Stan skupienia ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów. | 3,0 |  |
| 3. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone  (np. środkami ochrony roślin I  i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne  i toksyczne) | Stan skupienia stały.  Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi. | 50 |  |
| 4. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nie ujęte  w innych grupach), tkaniny  do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady w postaci stałej, zużyte czyściwa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami  i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie. | 30 |  |
| 5. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy | 0,3 |  |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal, inne elementy ZSEiE | 0,5 |  |
| 7. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy. | 0,3 |  |
| 8. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Metale ciężkie, chlorki, fluorki. | 6000 |  |
| 9. | **16 06 05\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne w tym ich mieszaniny | Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady. | 0,3 |  |
| 10. | **16 05 07\*** | Zużyte chemikalia nieorganiczne | Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady. | 0.3 |  |
| 11. | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne  ( z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich 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 |  |
| 12. | **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. | 100 |  |
| 13. | **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. | 300 |  |
| 14. | **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 |  |
| 15. | **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 |  |
| 16. | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  *(z hydrometalurgii metali nieżelaznych)* | Stan skupienia: zawiesina, szlam.  Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich. | 30 |  |
| 17. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Stan skupienia: ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej. | 0,5 |  |
| 18. | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Stan skupienia: ciekły.  Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka. | 5 |  |
| 19. | **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) | Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych. | 2 |  |
| 20. | **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]** |
| 1. | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | Krzemiany wapniowo żelazowe skałopodobne o wysokiej twardości  i gęstości. Skład chemiczny : cynk  (4 - 8%), ołów maks do 1 %, miedź  0,1- 0,3%, arsen 0,05 – 0,1 %, kadm, antymon 0,2-0,5%, cyna 1-2%, SiO2 20-30%, FeO 30-40%, CaO 10-20%, MgO 1-5%,Al2O3 5-10 %  S – 1-2%. | 7000 |
| 2. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30-90%, ołów 0-40%, cyna 0-3%, antymon  0-20%, arsen 0-4%. | 1000 |
| 3. | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury (worki z papieru, kartony) | Stan skupienia stały.  Makulatura opakowaniowa (celuloza). | 100 |
| 4. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki) | Polimery etylenu lub propylenu. | 100 |
| 5. | **15 01 04** | Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy) | Stopy żelaza i aluminium. | 300 |
| 6. | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa) | Skład chemiczny: SiO2 ok. 18%, Al2O3, ok. 20%, Fe2O3 ok. 8%, CaO ok. 0,6%, MgO ok. 33%, Cr2O3 ok. 18%, pozostałości żużla. | 600 |
| 7. | **17 04 05** | Żelazo i stal | Stan skupienia stały, stop żelaza. | 200 |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Stan skupienia stały. Celuloza. | 75 |
| 9. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz | 35 |
| 10. | **16 01 03** | Zużyte opony | Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie. | 5,0 |
| 11. | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady –  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych | Zmiotki: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie. | 50 |
| 12. | **17 04 02** | Aluminium | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium. | 10 |
| 13. | **10 08 04** | Cząstki i pyły *( z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -*  *odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych*  *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 |
| 14. | **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 % | 0,1 |
| 15. | **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. | 0,1 |
| 16. | **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. | 0,5 |
| 17. | **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. | 3 |
| 18. | **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 |
| 19. | **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). | 2,5 |
| 20. | **19 08 01** | Skratki | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie). | 0,5 |
| 21. | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy). | 2 |
| 22. | **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%,  i inne domieszki np. Bi, Ag, In) | 300 |

**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).

**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 po wymianie wymurówki,
* rozruch pieca TBRC z nową okładziną ogniotrwałą,
* wymiana worków filtracyjnych filtra workowego odpylni nr 1, 2 lub 3.

**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 100 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 podleczone do filtrów nr 1, 2 i 3. 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 dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających   
od normalnych będzie wynosił 500 h/rok.

**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 | 28,0 | 353 | 8760 |
|  | E1.1 | 25,0 | 2,1 | 28,0 | 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 | 13,0 | 0,1 | Zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E25 | 13,0 | 0,1 | Zadaszony | 453 | 8760 |
|  | E26 | 6,0 | 0,1 | 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 | 0,84 | zadaszony | 293 | 1 |
|  | E34 | 3,0 | 0,4 | boczny | 293 | 500 |
|  | E37 | 8,9 | 0,84 | zadaszony | 293 | 24 |

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

**IV.1.2.** Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A   
pieca pomocniczego i pieca TBRC, stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, okapów znad kotłów rafinacyjnych i do topienia K1,K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K14, K15, K16, K17, K18, HK VFA, HKVFB, GREY, BLUE, GREEN, KS1, KS2, KS3, KS4, K SEGREGACYJNY, kocioł wysokotemperaturowy, zanieczyszczenia z odciągów stanowiskowych ze stanowisk odzysku złota, wentylacja pomieszczeń laboratorium   
w tym odciąg z dygestoriów oraz spektropmetru, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego, 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), stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF B, stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, wentylacji hali H2, spaliny ze spalania gazu do podgrzania pieca SRF B oraz stanowiska załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych, po przejściu przez 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 utrzymania ruchu i magazynów, a także dodatkowo   
z hali H2 w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych oraz   
z procesów realizowanych w pomieszczeniu próbnej elektrorafinacji cyny po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza mitorem E1.2

**IV.1.3.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach topielno-

rafinacyjnych K8, K9, K10 i K segregacyjny 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, K17, K18, HK VFB, KS1, KS2, KS3 i kotła wysokotemperaturowego 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 kotłach K14, K15, K16 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, odprowadzane będą do powietrza emitorem E34.

**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.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

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

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9 (Odpylnia nr 1)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3
* maksymalny projektowy przepływ gazu: 85000 m3/h,
* temperatura: 125oC,
* powierzchnia filtra: 1131 m2,
* obciążenia filtra: 75 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 mikrowłoknami 60-BS,

b)Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ BH 4214-4.9 (Odpylnia nr 2)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* temperatura pracy: 90oC,
* powierzchnia filtracji: 1131 m2,
* maksymalny projektowany przepływ gazu: 125 000 m3/h,
* obciążenia filtra: 111 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.

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

a)Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9 (Odpylnia nr 3)

* sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m3,
* maksymalny projektowany przepływ gazu: 85 000 m3/h,
* temperatura: 1250C,
* powierzchnia filtra: 1131 m2,
* obciążenia filtra: 75 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 mikrowłoknami 60-BS,

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: 125 000 m3/h,
* obciążenia filtra: 111 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.

**IV.1.14.3.** Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.2

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.

**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 w zakładowej instalacji zmiękczania wody.

**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, 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 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.

**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, odprowadzane będą do betonowego zbiornika bezodpływowego o pojemności 1,3 m3, umieszczonego na zewnątrz budynku. Zawartość zbiornika będzie okresowo przepompowywana i mieszana   
z nowym wsadem cynonośnym kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF).Nadmiar ścieków i osadów (odpady w kodzie 16 07 09\*) będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom odpadów celem ich dalszego zagospodarowania.

**IV.2.8**. Ścieki z mycia kół pojazdów, placów i opakowań z odpadów przyjętych, 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,za wyjątkiem wlewków i sztab metalicznych, niepowodujących emisji rozproszonej.

**IV.2.11.** Przechowywać materiały, surowce, odpady i inne substancje w taki sposób, aby nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

**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.

**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** |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Selektywnie w beczkach metalowych  o poj. 200 dm3, oznakowanych nazwą  i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali  nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem. |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Selektywnie w beczkach metalowych  o poj. 200 dm3, oznakowanej nazwą  i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu  i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik  z sorbentem. |
| 3. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne  i toksyczne) | Odpady magazynowane będą  w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych:   * w metalowej beczce, oznaczonej nazwą  i kodem w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu)  w hali nr 1, * w oznaczonym nazwą i kodem odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku  z tworzywa w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali nr 2 (odpady wytwarzane w laboratorium), * w oznaczonym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1 lub w zamykanym, szczelnym kontenerze na placu magazynowym  w sąsiedztwie hali nr 1 (opakowania z odpadów wsadowych zanieczyszczone pozostałościami). |
| 4. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne  (w tym filtry olejowe nie ujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Odpady magazynowane będą:   * w oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu), * w wzmocnionych oznakowanych workach foliowych w boksie betonowym w hali nr 1 (tkaniny filtracyjne, czyściwo ), * w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych, zamykanym pojemniku  z tworzywa w pobliżu hali H2 (odzież robocza), * w pojemnikach z tworzywa  w podręcznych miejscach magazynowania dla zużytej odzieży roboczej przy szatniach brudnych  w części socjalnej hali magazynowej 1 i 2 oraz przy automacie do wydawania odzieży roboczej przy wejściu na halę H2. |
| 5. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów i odpadów niebezpiecznych, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Magazyn zostanie wyposażony w pojemnik z sorbentem. |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | W oryginalnym opakowaniu tekturowym włożonym do beczki z napisem „zużyte świetlówki”, większe urządzenia luzem  w podręcznym magazynie z częściami elektrycznymi, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych w hali nr 1. |
| 7. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali  nr 1, w oznakowanym miejscu. Miejsce to będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, z posadzką bez kratek ściekowych. |
| 8. | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | W wzmocnionych workach typu Bi-bag lub metalowych pojemnikach, w oznakowanym nazwą  i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1. |
| 9. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | W oznakowanym pojemniku z tworzywa  w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1 oraz podręczne pojemniki magazynowe w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali nr 2. |
| 10. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1 oraz podręczne pojemniki magazynowe w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali nr 2. |
| 11. | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne  (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich 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 | Odpady magazynowane będą  w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych:  - szlam i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów magazynowane będą w szczelnym podziemnym zbiorniku bezodpływowym  o pojemności 1 m3,  - zlewki z laboratorium – będą magazynowane  w szczelnym zbiorniku o poj. 1300 dm3,  **-** roztwórchłodzący magazynowany będzie  w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. |
| 12. | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota  i elektrorafinacji) | Odpady magazynowane będą w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. Powierzchnia użytkowa: 104,8 m². Otoczony murem z bloczków betonowych o wysokości 4m. W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o wymiarach 5,5m x 5,5m, przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona płytkami kwasoodpornymi posiada spadki  w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu  o szerokości 6m, obejmująca tacę, jest zadaszona. Poza tacą posadzka jest wykonana z betonu ze zbrojeniem rozproszonym  o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. |
| 13. | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej  (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach,  big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
| 14. | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły  (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych,  z czyszczenia boksów magazynowych) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
| 15. | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej  i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
| 16. | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (z hydrometalurgii metali nieżelaznych) | Odpady magazynowane będą  w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. Powierzchnia użytkowa: 104,8 m². Otoczony murem z bloczków betonowych o wysokości 4m. W obrębie placu przewidziano tacę ociekową  o wymiarach 5,5m x 5,5m, przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona płytkami kwasoodpornymi posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu  o szerokości 6m, obejmująca tacę, jest zadaszona. Poza tacą posadzka jest wykonana z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. |
| 17. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory  z obróbki metali niezawierające chlorowców | Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm3, oznakowanej nazwą i kodem odpadu  w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1.  Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik  z sorbentem. |
| 18. | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów  w separatorach | Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiornika separatora ropopochodnych typ MAK-II-B-1,5, Qnom=1,5 l/s, prod. NavoTech, posadowionego na placu utwardzonym przy zbiornikach paliwa. |
| 19. | **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) | Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm3, oznakowanej nazwą i kodem odpadu  w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1.  Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem. |
| 20. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Kosze filtrujące służące do odwadniania zawiesiny kłaczków, powstałej w procesie oczyszczania ścieków. Kosze z osadem umieszczone będą  w budynku oczyszczalni. |

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

**Tabela 7**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób i miejsce magazynowania** |
| 1. | **10 08 09** | Inne żużle (żużel fajalitowy) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 3. |
| 2. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione  w 10 08 10 | W beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych oznaczonych nazwą i kodem odpadu w hali nr 1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu |
| 3. | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury | Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych:  - w kontenerze stalowym oraz w pojemnikach  z metalu oznakowanych nazwą i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1 i hali nr 2,  - w miejscach podręcznych w pojemnikach  z tworzywa sztucznego w pobliżu wejścia na halę nr.2. |
| 4. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych:  - w kontenerze stalowym oraz w workach foliowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1 i hali nr 2,  - w miejscach podręcznych w pojemnikach  z tworzywa sztucznego w pobliżu wejścia na halę nr.2. |
| 5. | **15 01 04** | Opakowania z metali | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów na zewnątrz hali nr 1. |
| 6. | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (wymurówka z pieca) | Hala magazynowa nr 1 i nr 3. W oznakowanym nazwą i kodem, kontenerze lub boksie. |
| 7. | **17 04 05** | Żelazo i stal | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym na zewnątrz hali  nr 1. Duże elementy będą składowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów  (np. żeliwne elementy kotłów) w oznakowanym miejscu. |
| 8. | **15 01 03** | Opakowania z drewna | Odpady układane w stosy w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu, na zewnątrz hali nr 1 |
| 9. | **17 04 01** | Złom miedziowy | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem,  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1. lub na zewnątrz hali nr 1 |
| 10. | **16 01 03** | Zużyte opony | Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali H1,  w miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadów. |
| 11. | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj:  - zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, | Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych:  - zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w boksach betonowych oraz w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach z tworzywa  w hali nr 1 |
| 12. | **17 04 02** | Aluminium | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 13. | **10 08 04** | Cząstki i pyły ( z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -  odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych  z czyszczenia boksów magazynowych) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 |
| 14. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | W zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej oznaczonych nazwą i kodem, w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 15. | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16  (np. tarcze szlifierskie) | W zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej oznaczonych nazwą i kodem,  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 16. | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 17. | **16 02 14** | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do  16 02 13 | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1.lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 18. | **16 06 04** | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu, oznaczonych nazwą i kodem  w magazynie odpadów niebezpiecznych, oraz podręczne miejsca magazynowe  w pomieszczeniach warsztatowych oraz  w pomieszczeniu biurowym. |
| 19. | **17 04 11** | Kable inne niż wymienione  w 17 04 10 | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem  w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1. |
| 20. | **19 08 01** | Skratki | W pojemniku z tworzywa sztucznego lub  w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem  w pomieszczeniach oczyszczalni. |
| 21. | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | W pojemniku z tworzywa sztucznego (workach filtracyjnych) oznaczonych nazwą  i kodem  w pomieszczeniach oczyszczalni |
| 22. | **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) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |

**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. | **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. |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Wymiana olejów  w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. |
| 3. | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne) | Laboratorium, magazyn surowców  i odpadów, warsztat | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania |
| 4. | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) | Stanowiska obsługi maszyn  i urządzeń, wymiany odzieży roboczej, odpylnia, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota  i elektrorafinacji | Odpady będą odzyskiwane  we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania |
| 5. | **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. |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzenia elektryczne  i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne |
| 7. | **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. |
| 8. | **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. |
| 9. | **16 05 06\*** | Chemikalia laboratoryjne  i analityczne zawierające  substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych  i analitycznych | Laboratorium | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania. |
| 10. | **16 05 07\*** | Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne | Laboratorium |
| 11. | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne ( z czyszczenia zbiorników magazynowych  zawierające związki metali ciężkich 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 | Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (analizy laboratoryjne, magazynowanie roztworów procesowych) zbiornik chłodzenia granulatu metali) | Zawartość zbiorników będzie okresowo przepompowywana  i mieszana z nowym wsadem kierowanym  do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF),  lub przekazywana uprawnionym podmiotom  do odzysku a  w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
| 12. | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji) | Proces ługowania  w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu  z instalacji elektrolizy | Odpady zawracane będą do ponownego użycia lub przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku  a w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
| 13. | **10 04 02\*** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej  i wtórnej  (kożuchy żużlowe  z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) | Proces rafinacji ołowiu | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 14. | **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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania. |
| 15. | **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. |
| 16. | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne  (z hydrometalurgii metali nieżelaznych) | Proces elektrorafinacji | Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub kierowane będą do utylizacji do podmiotów zewnętrznych |
| 17. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 18. | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Oczyszczanie wód opadowych w separatorze koalescencyjnym | Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom  do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
| 19. | **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 zawierających substancje niebezpieczne w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn. | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 20. | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | Oczyszczanie ścieków przemysłowych w oczyszczalni | Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywane 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** |
|  | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | Powstają w trakcie przetopu składników  w piecu obrotowym | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub  w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych, oraz podczas wytopu  w piecu TBRC | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury (worki z papieru, kartony) | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów  i dodatków wsadowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku. |
|  | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki) | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów  i dodatków wsadowych |
|  | **15 01 03** | Opakowania  z drewna | Zużyte palety drewniane  z transportu surowców oraz z rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych | 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) | Opakowania powstają  w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów  i dodatków wsadowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku. |
|  | **16 01 03** | Zużyte opony | Wymiana zużytych opon na nowe |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo - chromowa) | Powstaje w wyniku wymiany wymurówki pieca | Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz ( złom miedziowy) | zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury oraz silników elektrycznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom  do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | zużyte części maszyn  i urządzeń, remonty budowlane |
|  | **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 (utrzymanie czystości na halach) | Odpady poddawane będą odzyskowi  we własnej instalacji |
|  | **17 04 02** | Aluminium | Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym (rafinacja aluminium). |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych -*  *odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)* | Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynonośnych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane  we własnym procesie produkcyjnym (redukcja żelazem). |
|  | **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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane  we własnym procesie produkcyjnym. |
|  | **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. |
|  | **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. |
|  | **16 06 04** | Baterie alkaliczne  (z wyłączeniem 16 06 03) | Odpady związane  z zasilaniem pomocniczych elementów infrastruktury oraz ręcznych urządzeń pomiarowych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
|  | **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. |
|  | **19 08 01** | Skratki | Odpady grubej frakcji zanieczyszczeń zawartych w ściekach kierowanych do oczyszczalni, zatrzymane na sicie cylindrycznym | Odpady będą zawracane do procesu  z nowym wsadem kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF) nadmiar przekazywany będzie uprawnionym podmiotom  do odzysku a 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  będą zawracane do procesu  z nowym wsadem kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF) nadmiar przekazywany będzie uprawnionym podmiotom  do odzysku  a w przypadku braku możliwości odzysku  do unieszkodliwiania |
|  | **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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane  w procesie produkcyjnym. |

**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 odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony   
i przechowywany oddzielnie w wyznaczonych miejscach w zamkniętych pomieszczeniach, lub w wyznaczonych miejscach placu w szczelnym pojemniku   
i kontenerze (odpady w kodzie 15 01 10\* wytwarzane w laboratorium oraz podczas prac magazynowych), oraz w szczelnych zbiornikach bezodpływowych (zlewki   
z laboratoryjne, wycieki z placu do magazynowania roztworów procesowych),   
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.

**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 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, szlamów i ścieków ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpadów z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów w laboratorium, roztwór chłodzący z urządzenia do granulacji metali, część opakowań oraz tkaniny filtracyjne z odpylni, osady z procesu elektrorafinacji, 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.

**IV.4. Warunki przetwarzania odpadów**

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

**Tabela 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Masa [Mg/rok]** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04 | 100 |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 1200 |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | 600 |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | 200 |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 2000 |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 12000 |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | 4000 |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych) | 1000 |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | 200 |
|  | **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 | 1500 |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 30 |
|  | **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 |
|  | **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 06** | Cyna (Złom cynowy) | 2000 |
|  | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | 1000 |
|  | **19 12 03** | Odpady z mechanicznej obróbki odpadów | 2000 |
|  | **06 03 16** | Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15 | 200 |
|  | **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 |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych) | 300 |
|  | **11 01 99** | Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania) | 200 |
|  | **11 02 03** | Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy | 100 |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy z hydrometalurgii) | 100 |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | 100 |
|  | **16 01 18** | Metale nieżelazne | 50 |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | 600 |
|  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | 200 |
|  | **20 01 40** | Metale | 500 |
|  | **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 08 14** | Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | 300 |
|  | **11 05 99** | Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania | 300 |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | 500 |
|  | **15 01 04** | Opakowania z 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 |
|  | **17 04 04** | Cynk | 50 |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | 30 |
|  | **19 02 03** | Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne | 500 |
|  | **19 08 01** | Skratki | 0,5 |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | 2 |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | 500 |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | 4000 |
|  | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej | 7000 |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | 7000 |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | 500 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | 500 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | 7000 |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | 300 |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 3000 |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | 100 |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte  w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB) | 1000 |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | 300 |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie | 1000 |
| 14. | **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 |
| 15. | **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 |
| 16. | **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 |
| 17. | **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 |
| 18. | **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 | 200 |
| 19. | **11 02 05\*** | Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne  Skład: Sn 2-50%, Cu 1-50%, Pb 1-50%, Ni 0-10%, pozostałości stanowią: Ag, S, Bi, chlorki i fluorki,  Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.  Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14 | 500 |
| 20. | **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 |
| 21. | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne  Szlamy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły  Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie | 500 |
| 22. | **17 04 09\*** | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi  Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna  Właściwości niebezpieczne: H5, H14 | 200 |
| 23. | **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 |
| 24. | **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 |
| 25. | **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 |
| 26. | **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. | 200 |
|  | **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 |
|  | **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 |
|  | **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 |
|  | **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne  Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi  Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna | 100 |
|  | **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 | 300 |
|  | **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 |

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

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

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

**Tabela10a**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | Rodzaj odpadu | Masa [Mg/rok] |
| **1.** | **15 01 03** | Opakowania drewniane (palety) | 100 |

**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 (SRF i TBRC) 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) | 7 000 | Hala magazynowa H1 oraz H3.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym | 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** | 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 | 6000 | W wzmocnionych workach typu Big-bag lub pojemnikach stalowych, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1. |

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

**Tabela 10 c**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce i sposób magazynowania** |
| **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | |
|  | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione  w 03 01 04 | Hala magazynowa H1 lub H2, oraz na utwardzonym placu magazynowym  w pobliżu hali H2 w Big Bagach |
|  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu) | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków  z litego metalu. |
|  | **10 08 04** | Cząstki i pyły | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie  w hali. |
|  | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu. |
|  | **10 08 18** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 08 99** | Inne niewymienione odpady  (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, | Hala magazynowa H1.  W oznakowanych nazwą i kodem beczkach, kontenerach oraz  w boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie  w hali. |
|  | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie  w hali. |
|  | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady  (tzw. mułki cynowe) | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków  z litego metalu. |
|  | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione  w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | Hala magazynowa H1  w 3 Big Bagach. |
|  | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie  w hali. |
|  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1. |
|  | **12 01 04** | Cząstki i pyły metali nieżelaznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów  w postaci bloków  z litego metalu. |
|  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | Hala H3.  W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym. |
|  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | Hala H3 lub H1.  W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym lub z tworzywa |
|  | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | Hala H3 lub H2, oraz na utwardzonym placu magazynowym  w pobliżu hali produkcyjno – magazynowej.  W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym, plastikowym lub w big-bagach. |
| 20. | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | Wyznaczona strefa  z wybetonowanym podłożem lub  w boksie betonowym opisanym nazwa i kodem odpadu w hali H3  lub H1. |
| 21. | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny) | Wyznaczona strefa  z wybetonowanym podłożem lub  w boksie betonowym opisanym nazwa i kodem odpadu w hali H1  lub H3. |
|  | **19 12 03** | Odpady z mechanicznej obróbki odpadów | Hala magazynowa H1  W oznakowanych nazwą i kodem  boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków  z litego metalu. |
|  | **06 03 16** | Tlenki metali inne niż wymienione  w 06 03 15 | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **06 03 99** | Inne niewymienione odpady | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów  w postaci bloków z litego metalu. |
|  | **10 10 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione  w 10 10 11 | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **11 01 99** | Inne niewymienione odpady | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów  w postaci bloków z litego metalu. |
|  | **11 02 03** | Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **11 02 99** | Inne niewymienione odpady | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów  w postaci bloków z litego metalu. |
|  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **16 01 18** | Metale nieżelazne | Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem  w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu  w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków  litego metalu. |
|  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Hala magazynowa H3 oraz H1.  Wyznaczona strefa  z wybetonowanym podłożem  - w oznakowanym nazwą i kodem kontenerze  - luzem w boksie betonowym. |
|  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | Wyznaczona strefa  z wybetonowanym podłożem  w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu  w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w litego metalu. |
|  | **20 01 40** | Metale | Wyznaczona strefa  z wybetonowanym podłożem  w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu  w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci litego metalu. |
|  | **10 06 01** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **10 06 02** | Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **10 08 14** | Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **11 05 99** | Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania | W pojemnikach, big-bagach  lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **15 01 04** | Opakowania z metali | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **16 02 16** | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **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) | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **17 04 04** | Cynk | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **17 04 05** | Żelazo i stal | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **19 02 03** | Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **19 08 01** | Skratki | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **19 08 02** | Zawartość piaskowników | W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1  w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
| **Odpady niebezpieczne** | | | |
|  | **06 03 15\*** | Tlenki metali zawierające metale ciężkie | Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 01\*** | Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 04 02\*** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej  i wtórnej | Hala Magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 04 04\*** | Pyły z gazów odlotowych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 04 05\*** | Inne cząstki i pyły | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |
|  | **10 04 06\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 |
|  | **10 08 15\*** | Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **10 11 13\*** | Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | Hala magazynowa H1  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. |
|  | **15 01 10\*** | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **15 02 02\*** | Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB) | Hala magazynowa H1.  W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. W pojemnikach lub luzem na hałdzie. |
|  | **19 02 05\*** | Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające  Substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **06 04 05\*** | Odpady zawierające inne metale ciężkie | Hala magazynowa H1  W oznakowanych nazwą i kodem  boksie betonowym. |
|  | **06 03 13\*** | Sole i roztwory zawierające metale ciężkie | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 08 08\*** | Słone żużle z produkcji pierwotnej  i wtórnej | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 08 10\*** | Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **10 10 11\*** | Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **11 02 05\*** | Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **11 03 02\*** | Inne odpady | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **16 07 09\*** | Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |
|  | **17 04 09\*** | Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1. |
|  | **19 08 08\*** | Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 |
|  | **10 06 03\*** | Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 |
|  | **10 08 17\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne  z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 |
|  | **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) | W pojemnikach, skrzyniach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. |
|  | **11 02 02\*** | Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **11 02 07\*** | Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z hydrometalurgii metali nieżelaznych (osady, filtry) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **12 01 14\*** | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **13 05 02\*** | Szlamy z odwadniania olejów  w separatorach | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **16 03 03\*** | Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne  do użytku) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **17 04 10\*** | Kable zawierające ropę naftową, smołę  i inne substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **19 01 11\*** | Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **19 02 04\*** | Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |
|  | **19 08 13\*** | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.  W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1. |

**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, Pb lub Sn.

**IV.4.6.2** Przyjmowane odpady weryfikowane będą w oparciu o analizy chemiczne wykonane 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 Krótkich Piecach Obrotowych będzie realizowane w oparciu o szczegółową instrukcję zakładową pt.: ”Instrukcja stanowiskowa dla operatorów Krótkiego Pieca Obrotowego”.

**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 160-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 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu | 16 | 8 |
| P5 | Chłodnia wentylatorowa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej | 16 | 8 |
| P6 | Chłodnia wentylatorowa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej | 16 | 8 |
| P7 | Chłodnia wentylatorowa 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) | 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 odciągowy z procesu elektrorafinacji, typu OLO 45/4 BK 1F, zlokalizowany na dachu hali | 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 |

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

**V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji**

**Tabela 11**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj wody** | **Pobór wody**  **m3/rok** |
| 1. | Woda pitna | 35 000  (w tym 2 500 m3/rok na cele socjalno-bytowe) |
| 2. | Woda przemysłowa | 6 000 |
| 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) | 80 |

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

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
|  | Chlorek cynku | Mg/rok | 78 |
|  | Wapno chlorowane | Mg/rok | 0,5 |
|  | Antracyt/pył węglowy | Mg/rok | 3800 |
|  | Kamień wapienny | Mg/rok | 1700 |
|  | Krzemionka | Mg/rok | 1800 |
|  | Węglan sodu | Mg/rok | 350 |
|  | Siarka | Mg/rok | 180 |
|  | Aluminium | Mg/rok | 100 |
|  | Chlorek amonu (salmiak) | Mg/rok | 75 |
|  | Wodorotlenek sodu | Mg/rok | 150 |
|  | Tlen | Mg/rok | 12500 |
|  | Azotan sodu | Mg/rok | 50 |
|  | Arsen metaliczny | Mg/rok | 0,6 |
|  | Kadm metaliczny | Mg/rok | 1 |
|  | Kwas solny techniczny | Mg/rok | 300 |
|  | Miedź | Mg/rok | 100 |
|  | Chlorek wapnia | Mg/rok | 200 |
|  | Chlorek sodu | Mg/rok | 18 |
|  | Kwas azotowy stężony | Mg/rok | 24 |
|  | Kwas solny stężony | Mg/rok | 250 |
|  | Mocznik | Mg/rok | 24 |
|  | Pirosiarczan sodowy | Mg/rok | 0,6 |
|  | Siarczan sodowy | Mg/rok | 0,6 |
|  | Perhydrol (60%) | Mg/rok | 40 |
|  | Wapno hydratyzowane | Mg/rok | 600 |
|  | Podchloryn sodu | Mg/rok | 1 |
|  | Chlorek cyny SnCI2 (stężony) | Mg/rok | 200 |
|  | Pył cynkowy | Mg/rok | 1 |
| 29. | Wapń | Mg/rok | 5 |
| 30. | Magnez | Mg/rok | 5 |
| 31. | Cynk | Mg/rok | 50 |
| 32. | Bizmut | Mg/rok | 50 |
| 33. | Antymon | Mg/rok | 50 |
| 34. | Kwas siarkowy | Mg/rok | 5 |
| 35. | Siarczan cyny | Mg/rok | 5 |
| 36. | Klej kostny | Mg/rok | 0,5 |
| 37. | ON | Mg/rok | 150 |
| 38. | Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa) | Mg/rok | 200 |
| 39. | Azot | Mg/rok | 75 |

**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 | 22 000 |
| 2. | Gaz ziemny | tys. m3/rok | 8 650 |

**VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**

**VI.1. Monitoring procesów technologicznych**

* pomiar ilości zużywanego tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co pełny cykl wytopu,
* pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co pełny cykl wytopu,
* pomiar ciśnienia tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu
* pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu,
* pomiar spadku ciśnienia w filtrze workowym – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu co pełny cykl wytopu,
* analiza chemiczna żużla z pieca SRF w zakresie: Zn, Pb, Cu, As, Cd, Sb, Sn, SiO2, FeO, CaO, MgO, Al2O3, MnO, S, według ustalonej procedury – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
* analiza chemiczna stopu surowego z pieca SRF ~~–~~ po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
* analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym w zakresie: Sn, Pb, Zn po każdym wytopie lub przy opróżnianiu odpylni, zapis elektroniczny,
* analiza chemiczna materiałów wsadowych – po dostawie, zapis elektroniczny
* analiza chemiczna stopów lutowniczych oraz innych produkowanych stopów metali nieżelaznych w trakcie procesu produkcyjnego oraz jako kontrola końcowa wyrobu według wymagań normy lub wymagań zamawiającego – codziennie, zapis elektroniczny.
* pomiar ciśnienia wewnątrz pieca próżniowego pomiar ciągły, zapis w raporcie zmianowym raz na godzinę, zapis elektroniczny raz na zmianę ,
* pomiar ciśnienia wody chłodzącej piec próżniowy pomiar ciągły, zapis elektroniczny w raporcie zmianowym raz na godzinę,

- pomiar temperatury procesu w piecu podgrzewającym metal do pieca próżniowego – codziennie, zapis elektroniczny raz na zmianę, zapis w raporcie zmianowym raz na godzinę.

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

**VI.2.1.** Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów   
do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E1.1 oraz E1.2.

**VI.2.2.** Stanowiska pomiarowe winny być na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

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

**VI.2.3.1** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji do dnia   
**29 czerwca 2020r**.

**Tabela 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
|  | E1 oraz E1.1 | 4 razy w roku | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Chlorki gazowe wyrażane, jako HCL  Tlenek węgla  Pył ogółem  Metale w pyle PM10:   * cyna * cynk * miedź * ołów * arsen * kadm * antymon * chrom * kobalt * nikiel * mangan   Fluorki gazowe wyrażane, jako HF |
|  | E.1.2 | 2 razy w roku | Pył ogółem  Metale w pyle PM10:   * cyna * ołów * antymon * miedź |

**VI.2.3.2.** Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji od dnia **30 czerwca 2020r.**

**Tabela 14 b**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| Lp. | Emitor | Częstotliwość pomiarów | Oznaczane zanieczyszczenie |
|  | E1 oraz E1.1 | Dwa razy w roku | Dwutlenek siarki  Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2  Tlenek węgla  Chlorki gazowe wyrażane jako HCL  Fluorki gazowe wyrażane jako HF  Rtęć  Całkowity LZO  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  Metale w pyle PM10:   * cyna * ołów * antymon * miedź * kadm   Kwas siarkowy |

**VI.2.4.** Metodyki pomiarowe:

Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach lub wskazanymi w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych**.**

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

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

* pitnej – dwa wodomierze w hali nr 1 i nr 2 na rurociągu wody pitnej,
* wody przemysłowej – 2 wodomierze umieszczone przed halą nr 1 i 2   
  na rurociągach wody przemysłowej,
* wody zużywanej do mycia kół pojazdów oraz placów i opakowań z odpadów przyjętych - wodomierz umieszczony przy stanowisku mycia.

**VI.3.2** Monitoring ilości ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków opadowych,  
 z mycia kół pojazdów, z mycia placów i opakowań z odpadów przyjętych) 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 2 razy w roku we wskaźnikach określonych w II.2.2 niniejszej decyzji.

**VI.4 Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji**

**VI.4.1. Monitoring gleby i ziemi**

**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' 18.03", E: 21°37' 38.86"

P2GL: N: 50°31' 18.20", E: 21°37' 41.40"

P3GL: N: 50°31' 18.06", E: 21°37' 49.48"

P4GL: N: 50°31' 20.12", E: 21°37' 40.20"

P5GL: N: 50°31' 20.40", E: 21°37' 40.20"

**VI.4.1.2** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10   
lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego - grudzień 2016) w zakresie:

* metale: arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, ołów, rtęć,
* suma węglowodorów C12-C35 (frakcja oleju),
* wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antracen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo (k)fluoranten, benzo (ghi)perylen, indeno (1,2,3-c,d)piren.

**VI.4.2 Monitoring wód gruntowych**

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

* P1w: N: 50°31' 18.03", E: 21°37' 38.86"
* P2w: N: 50°31' 21.30", E: 21°37' 43.70"„

**VI.4.2.2** Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego- grudzień 2016) w zakresie:

* metale: antymon, arsen, bar, chrom, cyna, cynk, kadm, kobalt, miedź, molibden, nikiel, selen, ołów, rtęć, potas, srebro, żelazo, mangan,
* wapń,
* sód,
* azot ogólny,
* azot amonowy,
* azotany,
* przewodność elektrolityczna właściwa (PEW),
* chlorki,
* siarczany (VI),
* fluorki,
* fosforany (V),
* indeks fenolowy,
* indeks oleju mineralnego (węglowodory ropopochodne),
* ogólny węgiel organiczny,
* tlen rozpuszczony.

**VI.5 Monitoring i ewidencja odpadów**

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

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

**VI.6. Monitoring emisji hałasu**

**VI.6.1.** Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny chronione akustycznie będą prowadzone   
w następującym punkcie referencyjnym:

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Oznaczenie punktu pomiarowego** | **Lokalizacja punktu pomiarowego** | **Współrzędne geograficzne** |
| 1. | P1 | Na granicy terenu chronionego akustycznie, w kierunku południowo-zachodnim od granicy instalacji,  w miejscowości Nagnajów | N 50°31`11,01``  E 21°37`00,59`` |

**V.6.2.** Dodatkowopomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w punkcie IV.5 decyzji.

**VI.A.** Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

**VI.A.1** Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania,   
w wyznaczonych, oznakowanych miejscach w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

**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 (dotyczy odpadów wytworzonych o kodzie 15 01 10\*, 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 oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

**VI.A.3** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

**VI.A.4** Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

**VI.A.5** Teren placów i dróg manewrowych ze szczególnym uwzględnieniem terenu   
w obrębie układu filtrów workowych oraz przy wyjeździe z hali będzie utrzymywany   
w czystości i porządku.

**VI.A.6** Raz w miesiącu prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg

manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

**VI.A.7** Materiały, surowce, odpady i inne substancje przechowywane będą w taki sposób, aby nie mogły przedostać się do sieci kanalizacyjnych.

**VI.A.8** Ściśle przestrzegane będą warunki prawidłowego mycia kół pojazdów   
i ociekania wody do zbiornika, ociekowego tak aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe inne niż kierowane do oczyszczalni.

**VI.A.9** Przyjęcie odpadów będzie odbywać się w zamkniętym pomieszczeniu hali magazynowej o utwardzonym podłożu, gdzie również będzie się odbywało przygotowanie mieszanki wsadowej.

**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.

**VI.A.11** Prowadzony będzie systematyczny nadzór przez pracowników znajdujących się na danym stanowisku nad zapewnieniem właściwej ochrony gleb, wód gruntowych i ziemi, poprzez codzienne oględziny miejsc magazynowania odpadów,  
 i innych substancji niebezpiecznych, kontrolę dostaw odpadów, przegląd sprawności urządzeń. W sytuacji mogącej stwarzać ryzyko zanieczyszczenia środowiska   
(np. wyciek, rozszczelnienie) należy podjąć działania eliminujące nieprawidłowości.

**VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych**

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 uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu, których skutkiem był ~~znaczny~~ niekontrolowany wzrost emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**VIII.** **Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu.**

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 awarii instalacji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

**IX.** **Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości**

**IX.1.** Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności   
w celu zapewnienia wymaganej skuteczności odpylania.

**IX.2** Powstające w procesie produkcji metali nieżelaznych oraz w procesach pomocniczych zgary, piana srebronośna, zmiotki z powierzchni hal, pyły z instalacji odpylającej, osady z oczyszczalni ścieków oraz piaskownika i separatora, a także roztwór chłodzący z granulatora, rękawy i materiały filtracyjne, pozostałości   
z laboratorium (materiały zawierające metale ciężkie), zużyte okładziny piecowe (wymurówka) po rozdrobnieniu - będą zawracane do przetopu.

**IX.3.** Racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami oraz przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowca, powstawania wybrakowanych produktów, przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów.

**IX.4.** Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

**IX.5.** Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

**IX.6.** Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

**IX.7**. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia wody i energii.

**X.** **Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji**

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

**X.A Zakres sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi   
w pozwoleniu.**

**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.

**X.A.2** Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia w formie elektronicznej, za rok poprzedni   
dotyczące prowadzonego monitoringu technologicznego w tym:

* wyniki analiz chemicznych materiałów wsadowych wprowadzanych do procesu produkcyjnego oraz analiz chemicznych końcowego wyrobu,
* wyniki analiz chemicznych żużla odpadowego z pieców KPO, przekazywanych do odbiorców zewnętrznych.

**XI. Warunki dodatkowe**

**XI.1.** Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, 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.

**XI.2.** W przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich w okresie od dnia 30.06.2020r., przekroczą poziomy: 1 mg/Nm3 w przypadku ołowiu,1 mg/Nm3 w przypadku miedzi, 1 mg/Nm3 w przypadku antymonu, 0,05 mg/Nm3 w przypadku arsenu, 0,05 mg/Nm3 w przypadku kadmu należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji (emitory E 1, E1.1 i E1.2).”

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

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 14 lutego 2017r znak: DW/296/2017 (data wpływu: 20.02.2017r.) Spółka Fenix Metals, ul. Strefowa 13, 39 – 442 Chmielów, zwróciła się   
z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, 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 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK oraz z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EKudzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych   
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu pod numerem 163/ 2017.

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt.   
11 i 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71), 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.

Przedmiotem wniosku jest:

* zmiana pojemności kotłów w z związku z zastąpieniem dotychczasowego wyłożenia ogniotrwałego w postaci wymurówki wełną ceramiczną,
* montaż kotła wysokotemperaturowego do produkcji przedstopów i stopów   
  o wysokiej temperaturze topienia,
* montaż pieca TBRC przeznaczonego do obróbki materiałów zawierających ołów cynę i/lub miedź,
* dodanie dodatkowego produktu w postaci stopy cyny,
* montaż instalacji próbnej elektrorafinacji do oczyszczania cyny otrzymanej   
  w procesach metalurgicznych, ogniowych o wydajności ok. 4,5 ton/miesiąc (składającej się z 3 wanien elektrolitycznych),
* montaż granulatora do metalu,
* rozbudowa laboratorium,
* rozszerzenie rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku
* aktualizacja zapisów pozwolenia dotyczących urządzeń wchodzących w skład instalacji ich nazewnictwa oraz prowadzonych procesów.

Nowe instalacje i urządzenia przewidziane do uruchomienia w Zakładzie nie spowodują zwiększenia zdolności produkcyjnej instalacji, jednak przyczynią się do poprawy rentowności instalacji. Obecnie osiągana wielkość produkcji stanowi niespełna 40% całkowitej zdolności produkcyjnej instalacji.

Dodatkowo wniosek Spółki zawierał elementy, o których mowa w wezwaniu Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 02.01.2017r. znak: OS-I.7222.19.5.2016.EK. związane z określeniem dopuszczalnych wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z uwzględnieniem poziomów emisji określonych w Konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. Spółka przedstawiła również zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z instalacji, zgodnie z wymaganiami określonymi w ww. Konkluzjach BAT.

W związku z planowanymi zmianami powstaną nowe źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza, Spółka wytworzy dodatkowe rodzaje odpadów, nastąpi również zmiana co do rodzajów stosowanych surowców i materiałów.

Zgodnie z żądaniem strony dokonano zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie opisu urządzeń i stosowanych technologii. Ujęto piec wysokotemperaturowy, którego zadaniem będzie produkcja stopów o wysokiej temperaturze. Uwzględniono dodatkowy Piec TBRC (obrotowy konwerter z górnym dmuchem) przeznaczony głównie do produkcji miedzi z odpadów międzyoperacyjnych. Piec posadowiony będzie w hali H2 w wydzielonej strefie pieców obrotowych. Zanieczyszczenia z procesu wytopu w nowym piecu odprowadzane będą po przejściu przez urządzenia oczyszczające do istniejącego emitora E1. Dodatkowo w istniejącej hali magazynowej H1, zorganizowane zostanie miejsce przeznaczone dla próbnej elektrorafinacji. Instalacja będzie się składać z trzech wanien elektrolitycznych, które posadowione będą na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą spływały do studzienki bezodpływowej o poj. 1 m3 skąd będą usuwane i neutralizowane.

W zakresie emisji do powietrza zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów   
i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po planowanych zmianach. Ujęto nowe źródła emisji podpięte pod obecne emitory (zanieczyszczenia z pieca TBRC odprowadzane emitorem E.1, zanieczyszczenia   
z instalacji próbnej elektrorafinacji cyny). Ponadto uwzględniono nowe emitory   
– z instalacji IPPC: E24a, E24b,E25a (dodatkowe odprowadzenie spalin z kotłów) oraz z instalacji pozostałych: E31, E37 (ze zbiorników magazynowych wapna hydratyzowanego) i E34 (wentylacja mechaniczna pomieszczenia warsztatu).

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 załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia   
24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji.

Z uwagi na przewidywany przepisami okres dostosowania instalacji   
do wymagań konkluzji BAT oraz określone poziomy emisji powiązane   
z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla niektórych procesów realizowanych w instalacji (według BAT100 –SO2, BAT141 – NO2, BAT144 - chlorki, BAT37,40,42,96,97,140 – pył, BAT96,97 – Pb, BAT99 – PCDD/F, BAT98-CLZO, BAT11-Hg) ustalono dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w dwóch wariantach, tj. w okresie do 29 czerwca 2020r. i od 30 czerwca 2020r. W okresie od 30 czerwca 2020r. zgodnie z wymogami konkluzji przypadku emitorów E1, E1.1. oraz E1.2 emisję pyłu określono na poziomie   
4 i 5 mg/Nm3 gazów suchych w temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa. Emitorami E1 i E1.1 do powietrza odprowadzane są zanieczyszczenia (w tym pył) z kilku procesów w ramach produkcji ołowiu i cyny oraz produkcji miedzi dla których w konkluzjach BAT wyznaczono BAT-AEL na różnych poziomach. BAT40,96 i 97 określa poziom emisji pyłu w granicach 2-4 mg/Nm3. Natomiast BAT37,42 i 140 określa poziom emisji pyłu w granicach 2-5 mg/Nm3. Strumienie o różnych poziomach emisji łączą się i odprowadzane są wspólną wentylacją do powietrza emitorami E1, i E1.1 Z tego powodu zastosowano poziom 4 mg/Nm3, który gwarantuje dotrzymanie wymogów konkluzji BAT40,96 i 97.

Ponadto z uwagi na wskazania w konkluzjach BAT37,40,42,96 i 97 uzależniające dopuszczalne stężenia pyłu na poziomie dolnej granicy zakresu   
w przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich przekroczą poziomy: 1 mg/Nm3 dla ołowiu,1 mg/Nm3 dla miedzi, 1 mg/Nm3 dla antymonu,   
0,05 mg/Nm3 dla arsenu, 0,05 mg/Nm3 dla kadmu w punkcie XI.2 zobowiązałem Spółkę w takiej sytuacji do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia   
w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji (emitory E 1, E1.1 i E1.2). Dotychczas wykonywane pomiary emisji nie wykazały takiej sytuacji, stąd dopuszczalny poziom pyłu dla ww. emitorów określiłem w decyzji w górnej granicy przedziału podanego w BAT, tj. na poziomie 4 i 5 mg/Nm3.

W stosunku do emisji chwilowej i rocznej określonej w dotychczasowym pozwoleniu w niniejszej decyzji w związku z uruchomieniem nowych źródeł zwiększono wielkość emisji chlorków, cynku, arsenu oraz kadmu. Ponadto w okresie od 30 czerwca 2020r. dodano zanieczyszczenia: rtęć (całkowita), dioksyny i furany oraz całkowite LZO.

W celu kontroli wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji   
w punkcie VI.2 decyzji zweryfikowałem zakres i częstotliwość pomiarów emisji wprowadzając obowiązek pomiarów dla substancji wskazanych w konkluzjach BAT, tj. chlorki, rtęć, dioksyny i furany oraz całkowite LZO. Ponadto na wniosek Spółki   
w okresie do 29 czerwca 2020r. zwiększyłem częstotliwość pomiarów w emitorach E1 i E1.1 do czterech razy w roku.

Na wniosek strony odstąpiłem od obowiązku wykonywania pomiarów emisji selenu i bizmutu. Prowadzący instalację wykazał, iż zanieczyszczenia te nie są specyficzne dla przetwarzanych materiałów a ewentualne domieszki używane w trakcie procesu są uwalniane do powietrza w śladowych ilościach. Wszystkie dotychczasowe pomiary emisji, podczas których oznaczany był selen i bizmut nie wykazały ich obecności (wartości poniżej oznaczalności).

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego   
o łącznej nominalnej mocy cieplnej poniżej 5,0 MW, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r.

w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

W wyniku wprowadzenia zmian w instalacji (montaż dodatkowych urządzeń, obiektów) powstaną nowe źródła emisji hałasu do środowiska oraz ulegną zmianie parametry źródeł już istniejących.

Najbliżej położne tereny chronione akustycznie znajdują się w kierunku południowo-zachodnim w odległości ok. 800m w miejscowości Nagnajów.   
Z przedłożonej analizy akustycznej wynika, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomów hałasu zarówno w porze dnia jak i nocy.

W oparciu o wniosek Spółki w decyzji wprowadziłem zmiany w zakresie gospodarki odpadami. Ze względu na wymogi rynku została zweryfikowana lista kodów odpadów dopuszczonych do odzysku. Spółka Fenix Metals posiada możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające należycie wykonywać działalność w zakresie odzysku odpadów. Łączna masa przetwarzanych odpadów w procesie R4 nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rocznie.

Ponadto Spółka zawnioskowała o rozszerzenie katalogu wytwarzanych odpadów. Zmiany związane były m.in. z uruchomieniem procesu próbnej elektrorafinacji cyny, podczyszczaniem ścieków, samodzielnych napraw itp. Wszystkie wytwarzane odpady magazynowe będą na terenie Zakładu w sposób bezpieczny dla środowiska.

W związku z eksploatacją instalacji stosowane są substancje, które zgodnie   
z definicją zawartą w art. 3 pkt. 37a ustawy Prawo ochrony środowiska,  
są substancjami powodującymi ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wobec powyższego Spółka   
do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przedłożyła raport początkowy,   
w którym dokonano oceny stanu zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego. Na podstawie przeprowadzonych wyników pomiarów jakości gleby, ziemi i wód gruntowych ustalono, iż w żadnej z prób nie odnotowano przekroczenia dopuszczalnych wartości substancji powodującymi ryzyko określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Biorąc pod uwagę wyniki stężeń zanieczyszczeń w wodach gruntowych ustalono, iż pod względem większości badanych parametrów wody spełniają kryteria III klasy. Dla siarczanów, OWO i wapnia odnotowano wyniki w przedziale charakterystycznym dla wód V klasy czyli wód o złej jakości, co jak wynika z dokumentacji związane jest głównie z procesami naturalnymi i budową geologiczną oraz sposobem zasilania i nie należy ich łączyć z działalnością Zakładu. Proces technologiczny odbywa się przy zachowaniu procedur minimalizujących ryzyko skażenia. Magazyny w obrębie zakładu, w których magazynowane są substancje stwarzające ryzyko posiadają odpowiednie zabezpieczenia, teren całego zakładu uzbrojony jest w szczelną betonową nawierzchnię, której stan techniczny jest bardzo dobry.

W celu kontroli instalacji zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt. 4 ustawy Poś, w decyzji określiłem sposób i częstotliwość wykonywania badań stanu jakości gleby, ziemi oraz wód. Badania gruntu oraz wód gruntowych będą wykonywane w sekcjach   
i punktach zlokalizowanych w rejonie głównych hal zakładu w zakresie substancji charakterystycznych dla prowadzonych procesów. Częstotliwość badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych ustaliłem   
w oparciu o wniosek Spółki z uwzględnieniem art. 217 a ustawy Poś, tj. badanie gleby i ziemi co najmniej raz na 10 lat, badanie wód co najmniej raz na 5 lat.

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

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

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

**Pouczenie**

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

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł.

uiszczona w dniu 15.02.2017 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

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

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

Sporządziła: Edyta Kasica