



## WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15  
35-959 Rzeszów  
skr.poczt.297

Rzeszów, 2007-09-11

ŚR.IV-6618-24/1/07

### DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 z późn. zm.);
- art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2006 r. Nr 129, poz. 902 z późn. zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 z późn. zm.);

po rozpatrzeniu wniosku Fenix Metals Sp. z o.o. w Tarnobrzegu, z dnia 7 marca 2007 r., znak: DW/479/2007 (uzupełnionego w dniu 17 kwietnia 2007 r. o opłatę skarbową oraz opłatę rejestracyjną) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu wraz z uzupełnieniem z dnia 16.08.2007r. znak: DW/1391/07

### o r z e k a m

**I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 udzielającą **Fenix Metals Sp. z o.o.**, ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, **Regon 830462070** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, o zdolności produkcyjnej stopów lutowniczych o różnej zawartości cyny odlewanych w postaci wlewków lub wyciskanych w postaci prętów, anod lub drutu

w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie oraz ołowiu i stopów antymonowo-ołowiowych i bizmutowo-ołowiowych w postaci 25 kg wlewków w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie.

w następujący sposób:

#### **I.1. W podstawie prawnej decyzji w miejsce zapisu:**

- § 5 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 2 lipca 2003 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 138, poz. 1316),

wprowadzam zapis o treści:

- § 3 rozporządzenia Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120, poz. 826),

#### **I.2. Podpunkt I.2.1. Parametry urządzeń otrzymuje brzmienie:**

##### **I.2.1. Parametry urządzeń**

Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

- Krótki Piec Obrotowy (KPO) o wymiarach 3,6 x 4,3 m opalany palnikiem na gaz ziemny o pojemności 9 m<sup>3</sup> (20 ton) wydajności 12000 ton/rok,
- piec pomocniczy o pojemności 0,7 m<sup>3</sup> (1,6 tony) z palnikiem powietrzno – gazowym o wydajności 500 ton/rok,
- dwa kotły rafinacyjne o pojemności 2,7 m<sup>3</sup> (30 ton) i wydajności 4200 ton/rok (C i D), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 1,8 m<sup>3</sup> (20 ton) i wydajności 2800 ton/rok (I i J), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m<sup>3</sup> (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G i H), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m<sup>3</sup> (P i M) i wydajności 750 ton/rok, jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 0,1 m<sup>3</sup> i wydajności 300 ton/rok (R).

Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

- maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok,
- prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowicznych o wydajności 3850 ton/rok, prasa odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok, prasa hydrauliczna „Collins” do odlewania wlewków oraz wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok, urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,

- urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
- maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 1500 Mg/rok,
- obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnia wentylatorową typu SWT-58/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 80 m<sup>3</sup>/h.

**I.3. Tabela 1 w podpunkcie II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 1**

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalna wielkość emisji	
			Rodzaj substancji	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym)	dwutlenek siarki	53,60
			dwutlenek azotu	0,99
			pył ogółem	0,49
			pył zaw. PM10	0,49
			w tym:	-
			cyna	0,245
			ołów	0,078
			antymon	0,020
			cynk	0,074
		miedź	0,020	
		dwutlenek siarki	53,60	
		dwutlenek azotu	0,99	
		pył ogółem	0,49	
		pył zaw. PM10	0,49	
		w tym:	-	
		cyna	0,103	
		ołów	0,196	
		antymon	0,03	
		cynk	0,098	
		miedź	0,03	
		dwutlenek siarki	0,536	
		dwutlenek azotu	0,099	
		pył ogółem	0,049	
		pył zaw. PM10	0,049	
		w tym:	-	
		cyna	0,024	
		ołów	0,008	
		antymon	0,002	
		cynk	0,007	
		miedź	0,002	
		Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy pieca pomocniczego)		

2.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym C	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072
		Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym D	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0008 0,061 0,017 0,00072 0,00072
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0016 0,122 0,034 0,00144 0,00144
3.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,00012
4.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym J	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00012 0,009 0,0025 0,00012 0,00012
5.	E5	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006
6.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0004 0,03 0,009 0,0006 0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w urządzeniu odlewniczym M	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0001 0,006 0,003 0,0002 0,0002
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,0005 0,036 0,012 0,0008 0,0008
7.	E7	Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001

8.	<b>E8</b>	Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
9.	<b>E9</b>	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 1	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
10.	<b>E10</b>	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
11.	<b>E11</b>	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 3	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
12.	<b>E12</b>	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 4	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
13.	<b>E13</b>	Spalanie gazu ziemnego w nagrzewnicy 5	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	0,00007 0,005 0,0015 0,00001 0,00001
14.	<b>E14</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
15.	<b>E15</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
16.	<b>E16</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
17.	<b>E17</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011

18.	<b>E18</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
19.	<b>E19</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
20.	<b>E20</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
21.	<b>E21</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
22.	<b>E22</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011
23.	<b>E23</b>	Procesy produkcyjne realizowane w hali H2	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny pył zaw. PM10	0,000015 0,0009 0,00018 0,000011 0,000011

**I.4. Tabela 2 w podpunkcie II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 2**

<b>Lp.</b>	<b>Rodzaj substancji zanieczyszczających</b>	<b>Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]</b>
1.	dwutlenek siarki	428,8
2.	dwutlenek azotu	8,5
3.	tlenek węgla	0,487
4.	pył ogółem	3,92
5.	pył zawieszony PM10	3,92
6.	cyna	0,833
7.	ołów	0,882
8.	antymon	0,21
9.	cynk	0,352
10.	miedź	0,21

**I.5 Tabela 5 w podpunkcie II.3.1. Odpady niebezpieczne, otrzymuje brzmienie:**

Tabela 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn	2,0
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn	0,900
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Stanowiska obsługi maszyn i urządzeń	0,900
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów na nowe	0,150
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych	0,090
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych	0,150

**I.6. Tabela 6 w podpunkcie II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne, otrzymuje brzmienie:**

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	10 08 09	Inne żuźle (żuźel fajalitowy)	Powstające w trakcie przetopu składników w krótkim piecu obrotowym	2800
2.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż	Powstaje w wyniku wymiany wymurówki pieca	65,0

		wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)		
3.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte części maszyn i urządzeń, remonty budowlane	50,0
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	50,0
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opako- waniowa)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	50,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych	15,0
7.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstające w procesie rafinacji stopu surowego z KPO	200,0

**I.7. Podpunkt IV.2.7.** otrzymuje brzmienie:

Zużyte roztwory z laboratorium wlewane będą do zbiornika bezodpływowego umieszczonego na zewnątrz budynku. Zbiornik wyposażony będzie w filtr żwirowy oraz perforowaną rurę z PCV o średnicy 400 mm. Zawartość zbiornika będzie okresowo przepompowywana i mieszana z nowym wsadem cynoosnym kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (KPO).

**I.8. Tabela 8 w podpunkcie IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne,** otrzymuje brzmienie:

Tabela 8

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 dm <sup>3</sup> , oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratki ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.



2.	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm <sup>3</sup> , oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratk ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
3.	<b>15 02 02*</b>	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)	W oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej lub wzmocnionych oznakowanych workach foliowych w magazynie odpadów niebezpiecznych.
4.	<b>16 01 07*</b>	Filtry olejowe	Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów, bez kratk ściekowych. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
5.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W oryginalnym opakowaniu tekturowym włożonym do pudła tekturowego z napisem „zużyte świetlówki”, w podręcznym magazynie z częściami elektrycznymi, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych
6.	<b>16 06 01*</b>	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali H 1, w oznakowanym miejscu. Miejsce to będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, z posadzką bez kratk ściekowych.

**I.9. Tabela 9 w podpunkcie IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 9**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Sposób i miejsce magazynowania</b>
1.	<b>10 08 09</b>	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Żużel przeznaczony do wysyłki będzie składowany na powierzchni utwardzonej na zewnątrz hali H 2. Żużel przeznaczony do ponownego przerobu w piecu będzie składowany w hali H 1.
2.	<b>16 11 04</b>	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (wymurówka z pieca)	Odpad gromadzony będzie przy piecu w hali H 2.
3.	<b>17 04 05</b>	Żelazo i stal	Odpady układane w stertę lub w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu
4.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	Odpady układane w stertę lub w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu
5.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	W dużych workach foliowych w pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu
6.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	Odpady układane w stertę lub w pojemniku oznakowanym nazwą i kodem odpadu
7.	<b>10 08 11</b>	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Gromadzone w beczkach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w hali H 1.

**I.10. Tabela 10 podpunkcie IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 10**

<b>Lp.</b>	<b>Kod odpadu</b>	<b>Rodzaj odpadu</b>	<b>Procesy gospodarowania odpadami</b>
1.	<b>13 01 10*</b>	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	R9,R14,D10
2.	<b>13 02 08*</b>	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R14,D10
3.	<b>15 02 02*</b>	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)	R14, D10
4.	<b>16 01 07*</b>	Filtry olejowe	R4, R14, D10

5.	<b>16 02 13*</b>	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R14, D10
6.	<b>16 06 01*</b>	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R5, R6, R14

**I.11. Tabela 11 w podpunkcie IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 11**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Procesy gospodarowania odpadami
1.	<b>10 08 09</b>	Inne żużle (żużel fajalitowy)	R14, R5
2.	<b>16 11 04</b>	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, R5
3.	<b>17 04 05</b>	Żelazo i stal	R4, R14
4.	<b>15 01 01</b>	Opakowania z papieru i tektury	R4, R14
5.	<b>15 01 02</b>	Opakowania z tworzyw sztucznych	R1, R4, R14
6.	<b>15 01 04</b>	Opakowania z metali	R4, R14
7.	<b>10 08 11</b>	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	R4

**I.9. Tabela 12. w podpunkcie IV.3.4. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 12**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	<b>10 08 04</b>	Cząstki i pyły	100
2.	<b>10 08 09</b>	Inne żużle /cynowe/	100
3.	<b>10 08 11</b>	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	6520
4.	<b>10 10 03</b>	Zgary i żużle odlewnicze	100
5.	<b>10 10 99</b>	Inne niewymienione odpady tzw. mułki cynowe	100
6.	<b>17 04 06</b>	Złom cynowy	1200
7.	<b>17 04 07</b>	Zanieczyszczone stopy cyny	300
8.	<b>17 04 03</b>	Złom ołowiowy	500
9.	<b>17 04 02</b>	Złom aluminiowy	25
10.	<b>17 04 01</b>	Złom miedziowy	25
11.	<b>10 04 02</b>	Zgary ołowiu z produkcji pierwotnej i wtórnej	2300
12.	<b>11 01 09</b>	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	150
13.	<b>10 02 10</b>	Zgorzelina walcownicza	550
14.	<b>10 04 99</b>	Inne nie wymienione odpady z hutnictwa ołowiu	300
15.	<b>12 01 01</b>	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20

16.	<b>10 11 12</b>	Szkło tłoczone	2
17.	<b>03 01 05</b>	Trociny, wióry, ścinki i drewna	50

**I.10. Tabela 13. w podpunkcie V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji, otrzymuje brzmienie:**

**Tabela 3**

<b>Lp.</b>	<b>Rodzaj wody</b>	<b>Pobór wody</b>
1.	Woda pitna	6,5 m <sup>3</sup> /d
2.	Woda przemysłowa	24,1 m <sup>3</sup> /d
3.	Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium	1 m <sup>3</sup> / miesiąc

**I.11. Podpunkt VI.1. Monitoring procesów technologicznych, otrzymuje brzmienie:**

- pomiar ilości zużywanego tlenu – pomiar ciągły, zapis w karcie wytopu, co godzinę,
- 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 żużła z pieca KPO w zakresie: Zn, Pb, Cu, As, Cd, Sb, Sn, SiO<sub>2</sub>, FeO, CaO, MgO, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>, MnO, S, według ustalonej procedury – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna stopu surowego z pieca KPO według wymogów normy lub wymagań zamawiającego – po każdym wytopie, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym w zakresie: Sn, Pb, Zn – raz na tydzień, zapis elektroniczny,
- analiza chemiczna materiałów wsadowych, stopów lutowniczych oraz innych stopów metali nieżelaznych w trakcie procesu produkcyjnego oraz jako kontrola końcowa wyrobu według wymagań normy lub wymagań zamawiającego – codziennie, zapis elektroniczny.

**I.12. Podpunkt VI.3.1.** otrzymuje brzmienie:

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

- wody pitnej – wodomierz w komorze przy drodze nr 1, na rurociągu wody pitnej,
- wody przemysłowej – wodomierz umieszczony przed halą nr 2 na rurociągu wody przemysłowej,
- wody zużywanej do mycia kół pojazdów.

**I.13. Podpunkt VI.3.3.** otrzymuje brzmienie:

VI.3.3. Ścieki z mycia pojazdów – na podstawie odczytów wodomierza przy stanowisku mycia, comiesięcznie określać ilość pobranej wody oraz każdorazowo w czasie wywozu ilość ścieków i szlamów wywiezionych ze zbiornika bezodpływowego, oraz raz w miesiącu bilansować te wartości.

**I.14. Podpunkt VI.3.4.** otrzymuje brzmienie:

VI.3.4. Co pół roku wykonywać badania ścieków odprowadzanych kanalizacją ścieków bytowych – pobór prób w studziencie S przed budynkiem nr 1 – oznaczenia BZT<sub>5</sub>, ChZT, zawiesiny ogólne, pH, azot ogólny, fosfor ogólny.

**I.15. Podpunkt IX.1.** otrzymuje brzmienie:

IX.1. Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności w celu zapewnienia stężenie pyłu za filtrem max. 4,9 mg/m<sup>3</sup>.

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

**Uzasadnienie**

Wnioskiem z dnia 7 marca 2007 r., znak: DW/479/2007 (uzupełnionym w dniu 17 kwietnia 2007 r. o opłatę skarbową oraz opłatę rejestracyjną), wraz z uzupełnieniem z dnia 16.08.2007r. znak: DW/1391/07 Spółka Fenix Metals Sp. z o.o. w Tarnobrzegu wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006 r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, o zdolności produkcyjnej stopów lutowniczych o różnej zawartości cyny odlewanych w postaci wlewków lub wyciskanych w postaci prętów, anod lub drutu w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie oraz ołowiu i stopów antymonowo-ołowiowych i bizmutowo-ołowiowych w postaci 25 kg wlewków w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie.

Informacja o wniosku Spółki został umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2007/A/0159. Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie, ustaliłem co następuje:

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja do produkcji metali nieżelaznych z produktów z odzysku przy zastosowaniu procesów metalurgicznych, która jest zaliczana, zgodnie z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko, do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania decyzji jest wojewoda.

Spółka Fenix Metals w Tarnobrzegu przedłożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego po uzupełnieniach formalnych o opłatę rejestracyjną i opłatę skarbową w dniu 17.04.2007 r. Po uzupełnieniu wniosku w związku z postanowieniem znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 pismem z dnia 02.08.2007 r. ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag do przedmiotowego wniosku. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń Fenix Metals w Tarnobrzegu, Urzędu Miasta Tarnobrzega oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag.

Wprowadzona zmiana pozwolenia zintegrowanego wiąże się w szczególności ze:

- zmianą wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, z okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym),
- zmianą wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, z okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym),

- zmianą wielkości dopuszczalnej emisji pyłów i gazów z pieca pomocniczego, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, z okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy pieca pomocniczego),
- zmianą wielkości dopuszczalnej emisji rocznej z instalacji,
- zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o kodach 13 01 10\*, 15 02 02\*, 16 01 07\* i 16 06 01\* ,
- dodaniem wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o kodzie 10 08 11,
- uściśleniem sposobu gospodarowania ściekami z laboratorium,
- uszczegółowieniem sposobu i miejsc magazynowania odpadów,
- dodaniem sposobu gospodarowania odpadu 10 08 11,
- zmianą dopuszczalnych rodzajów i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku,
- uszczegółowieniem monitoringu procesu technologicznego oraz monitoringu poboru wody i odprowadzanych ścieków.

W szczególności zmiana podpunktów **II.1.1.** i **II.1.2.** decyzji w zakresie wielkości emisji pyłów i gazów do powietrza spowodowana jest tym, że Spółka w okresie rozruchu instalacji dysponowała ograniczoną ilością wyników pomiarów, a emisja została określona w oparciu o obliczenia. Po przeprowadzeniu dodatkowych serii pomiarowych stwierdzono, że w przypadku emitora E-1 odprowadzającego zanieczyszczenia z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, z okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H oraz z pieca pomocniczego emisja ta winna być zweryfikowana.

Ponadto zmienione zostały podpunkty **II.3.1.** **II.3.2.**, **IV.3.1.1.** **IV.3.1.2.** **IV.3.2.1.** i **IV.3.2.2.** decyzji, co wynika ze zmian w zakresie rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów oraz zmian w gospodarowaniu odpadami. W decyzji dodany został nowy kod odpadów: 10 08 11 – zgary inne niż wymienione w 10 08 10, ponieważ w procesie technologicznym w trakcie rafinacji stopów metalu produkowanego w piecu KPO będą odpady o zwiększonej zawartości miedzi. Dodatkowo ze względu na zmiany technologiczne wynikające z zapotrzebowania rynku w decyzji zmieniony został podpunkt **IV.3.4.** określający dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w osnowie.

### **Pouczenie**

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

**Z up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO**

*Andrzej Kulig*  
**DYREKTOR WYDZIAŁU  
ŚRODOWISKA i ROLNICTWA**

Otrzymują:

1. Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg
2. ŚR-IV
3. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

Oplata skarbową w wys. 253 zł.

uiszczoną w dniu 16.04.2007r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa.