****

**MARSZAŁEK**

**WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

**OS-I.7222.8.1.2011.EK** Rzeszów, 2011 - 06 - 08

**DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000r. Nr 98 poz.1071 ze zm.),
* art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150 ze zm.), w związku   
  z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r.   
  w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku **FENIX METALS Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg, regon: 830462070**, z dnia 11.04.2011r. znak: DW/582/11 (data wpływu: 21.04.2011r.) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 11.09.2007r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, 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 i z dnia 11.10.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10;

**orzekam**

**I.** Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05 zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 11.09.2007r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, 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   
i z dnia 11.10.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10; udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, poprzez nadanie nowego brzmienia punktom od **I** do **XI:**

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

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

Instalacja do produkcji metali nieżelaznych z produktów z odzysku w wyniku procesów metalurgicznych.

Przedmiotem działalności będzie produkcja:

- stopów lutowniczych o różnej zawartości cyny odlewanych w postaci wlewków lub wyciskanych w postaci prętów, anod lub drutu w ilości maksymalnie 5000 ton rocznie,

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

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

**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 gazowo – tlenowym o pojemności 9 m3 (20 ton) wydajności 12000 ton/rok, piec pomocniczy pojemności 0,7 m3 (1,6 tony) z palnikiem powietrzno – gazowym o wydajności 500 ton/rok, dwa kotły rafinacyjne o pojemności 2,7 m3 (30 ton) i wydajności 4200 ton/rok (C i D), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności 2800 ton/rok (I i J), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G i H), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m3 (P i M) i wydajności 750 ton/rok, jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 0,1 m3 i wydajności 300 ton/rok (R). jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 1,8 m3 (20 ton) i wydajności 2800 ton/rok (I2), dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok   
  (G2 i H2), jeden kocioł rafinacyjny o pojemności 0,1 m3 (1 tona) i wydajności 300 ton/rok (R2), jeden kocioł segregacyjny o pojemności 0,2 m3(2 tony) i wydajności 750 ton/rok (D2),
* jeden kocioł do topienia o pojemności 0,9 m3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok (G3), jeden kocioł do topienia o pojemności 0,3 m3 (3 tony) i wydajności 900 ton/rok (R3),

- piec próżniowy z oprzyrządowaniem:

* komora próżniowa o średnicy 3,5 m; wysokości 1,9 m,
* wymurówka grafitowa o masie 2 Mg,
* cegła izolacyjna szamotowa 4 Mg,
* dwie maszyny rozlewnicze typu karuzelowego o średnicy 1,8 m,
* jeden kocioł do podgrzewania metalu o pojemności 20 Mg (G4) ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm3 /h,
* suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
* pompa załadowcza do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
* transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz,
* 2 transformatory regulacyjne, 300 kW,
* system wentylacyjny dla otworów spustowych,
* 2 pompy próżniowe 1000 m3/h x 10-3 mbara,
* 2 pompy próżniowe dyfuzyjne 1 x 10-3 mbara,
* chłodnia wentylatorowa.

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 lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok, prasa odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok, prasa hydrauliczna „Collins” do odlewania wlewków oraz wyciskania różnych profili wyrobów gotowych   
  o wydajności 900 ton/rok, urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,
* 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 m3/h,
* nagrzewnica o mocy cieplnej 50 kW,
* instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 1,5 Mg na szarżę.

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

**I.2.2.1.** Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy 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 3 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu i usypywane warstwami. Surowce 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 2 ton),   
a następnie ładowany do pieca KPO przy pomocy wózka widłowego wyposażonego w mechanizm obrotowy. 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 KPO z dodatkiem antracytu (2-15%), złomu stalowego (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 KPO – maksymalnie 12000C. 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 KPO. 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 KPO kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1.

Ze względu na skład surowców cynonośnych (zawartość cyny i ołowiu), prowadzone będą dwa procesy technologiczne (ciągi) naprzemiennie na jednych urządzeniach  
w zależności od dostarczonych odpadów:

* ciąg wysokocynowy, podczas którego przerabiane będą zgary wysokocynowe i niskocynowe oraz odpady (złom) stopów bogatych w cynę. Produktem będzie cyna lub stop wysokocynowy,
* ciąg niskocynowy, podczas którego przerabiane będą odpady o mniejszej zawartości cyny, a większej ołowiu tzn. szlamy oraz złom o niskiej zawartości cyny, stopy o niskiej zawartości cyny. Produktem będzie stop ołowiowy.

**I.2.2.3.** Proces rafinacji

Żużel po schłodzeniu będzie poddawany badaniu składu chemicznego.   
W przypadku uzyskania prawidłowego składu żużla fajalitowego, będzie przekazywany odbiorcy zewnętrznemu w celu wykorzystania do budowy dróg,   
w przeciwnym wypadku będzie zawracany do procesu.

Kadzie ze stopem metali po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy wózków widłowych do kotłów rafinacyjnych C i D.

W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu KPO rafinacja prowadzona będzie w ciągu wysokocynowym lub niskocynowym. Podczas obydwu procesów technologicznych prowadzone będzie oczyszczanie stopu metali z cynku, miedzi, antymonu, arsenu, aluminium i opcjonalnie bizmutu i srebra.

Usuwanie cynku

Do kąpieli metalicznej w kotłach rafinacyjnych wprowadzany będzie tlen z butli przy pomocy rurki stalowej. 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

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

Usuwanie antymonu i arsenu

Do kotłów rafinacyjnych dodawane będą pręty aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb i AlAs 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 rafinacyjnych w trakcie mieszania podawany będzie salmiak przy pomocy ręcznej szufli. 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 Parkersa. Wypływająca na powierzchnię piana srebronośna będzie zawracana do procesu koncentracji srebra w stopie.

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym otrzymywane będą:

* stopy lutownicze o różnej zawartości cyny odlewane w postaci wlewków lub wyciskane jako pręty, anody, lub drut,
* stopy Sn-Ag,
* stopy Pb-Sb.

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:

* ołów miękki o różnym stopniu czystości,
* stopy ołowiu z antymonem, selenem i wapniem przeznaczone do produkcji wszelkiego rodzaju akumulatorów, lutowi niskotopliwych,
* ołów bizmutowy do produkcji stopów niskotopliwych i łożyskowych.

Kotły rafinacyjne C i D opróżniane będą przy pomocy metalowej pompy do wlewków 1 – 1,5 tony lub gąsek 30 kg.

W kotłach rafinacyjncych I, J, G, H prowadzona będzie rafinacja końcowa produktów uzyskanych w kotłach C i D w celu uzyskania stopu o składzie chemicznym wymaganym przez zamawiającego.

Kotły rafinacyjne C, D,D2, I, I2, J, G, G2, H, H2 ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów E2, E3, E4, E5, E6. Kotły objęte będą okapami, z których gazy kierowane będą do cyklonu   
i przez filtr tkaninowy do emitora E1.

Kotły do topienia G3 i R3 ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitora E25.

**I.2.2.4.** Odlewanie

Oczyszczone przez rafinację stopy będą odlewane na maszynie odlewniczej. 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.

**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

**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 żużla, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu wysokocynowym) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź | 53,60  0,99  2,00  0,602  0,602  0,260  0,091  0,022  0,033  0,075 |
| Krótki Piec Obrotowy KPO, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H (w trakcie pracy przy ciągu niskocynowym) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź | 53,60  0,99  2,00  0,602  0,602  0,118  0,208  0,032  0,043  0,10 |
| Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy znad kotłów rafinacyjnych C,D,D2,I,I2,J,G,G2,H,H2 (w trakcie pracy pieca pomocniczego) | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  pył ogółem  pył zaw. PM10  w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź | 0,536  0,099  0,049  0,049  0,024  0,008  0,002  0,007  0,002 |
| 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 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle segregacyjnym D2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0005  0,0375  0,017  0,0007  0,0007 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0021  0,160  0,045  0,0021  0,0021 |
| 3. | E3 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,00012  0,009  0,0025  0,00012  0,00012 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I 2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,0005  0,0375  0,011  0,0007  0,0007 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00017  0,0465  0,0135  0,0002  0,0002 |
| 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 |
| Podgrzewanie metalu podawanego  do pieca próżniowego w kotle G4 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,00064  0,05  0,013  0,00064  0,00064 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,0008  0,0590  0,0155  0,0008  0,0008 |
| 5. | E 5 | Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,0004  0,03  0,009  0,0006  0,0006 |
| Spalanie gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,0005  0,0375  0,011  0,0007  0,0007 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,001  0,0675  0,020  0,0013  0,0013 |
| 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 kotle rafinacyjnym H 2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0005  0,0375  0,011  0,0007  0,0007 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,001  0,0675  0,020  0,0013  0,0013 |
| 7. | E7 | Spalanie gazu ziemnego w piecu grzewczym 1 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogółem  pył zaw. PM10 | 0,00007  0,005  0,0015  0,00001  0,00001 |
| 8. | E8 | 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. | E9 | 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. | E10 | 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. | E11 | 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. | E12 | 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. | E13 | 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. | E14 | 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. | E15 | 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. | E16 | 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. | E17 | 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. | E18 | 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. | E19 | 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. | E20 | 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. | E21 | 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. | E22 | 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. | E23 | 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 |
| 24. | E24 | Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00024  0,018  0,005  0,00024  0,00024 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym R 2 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00024  0,018  0,005  0,00024  0,00024 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym P | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00024  0,018  0,005  0,00024  0,00024 |
| Emitorem łącznie | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0007  0,0540  0,0150  0,0007  0,0007 |
| 25. | E25 | Spalanie gazu w kotle do topienia G3 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0012  0,0375  0,011  0,0007  0,0007 |
| Spalanie gazu w kotle do topienia R3 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,0006  0,0188  0,006  0,00035  0,00035 |
| Spalanie gazu w kotle rafinacyjnym M | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00024  0,018  0,005  0,00024  0,00024 |
| Urządzenie odlewnicze 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 | 0,0030  0,0803  0,0250  0,0015  0,0015 |
| 26. | E26 | Spalanie gazu w nagrzewnicy zainstalowanej w dobudówce hali H1 | dwutlenek siarki  dwutlenek azotu  tlenek węgla  pył ogólny  pył zaw. PM10 | 0,00008  0,006  0,0018  0,00008  0,00008 |

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

**Tabela 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji**  **[Mg/rok]** |
| 1. | dwutlenek siarki | 428,96 |
| 2. | dwutlenek azotu | 11,678 |
| 3. | tlenek węgla | 17,27 |
| 4. | pył ogółem | 3,92 |
| 5. | pył zawieszony PM10, w tym:  cyna  ołów  antymon  cynk  miedź | 3,92  0,833  0,882  0,210  0,352  0,121 |

**II.2. Powierzchnie, z których odprowadzane są ścieki deszczowe**

Powierzchnia odwadniana całkowita – 1,365 ha,

w tym zanieczyszczona – 0,925 ha (drogi i place).

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

**II.3.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 3**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **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. | 0,9 |
| 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 | 0,4 |
| 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 | 0,9 |
| 5. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | Wymiana zużytych filtrów na nowe | 0,15 |
| 6. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione  w 16 02 09 do 16 02 12 | Wymiana lamp fluorescencyjnych | 0,09 |
| 7. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych | 0,15 |

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

**Tabela 4**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło powstawania odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** |
| 1. | **10 08 09** | Inne żużle  (żużel fajalitowy) | Powstające w trakcie przetopu składników  w krótkim piecu obrotowym | 3 500 |
| 2. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Powstające w procesie rafinacji stopu surowego z KPO | 200 |
| 3. | **15 01 01** | Opakowania z papieru  i tektury (worki  z papieru) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | 50 |
| 4. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | 50 |
| 5. | **15 01 04** | Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy) | Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców i dodatków wsadowych | 150 |
| 6. | **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 | 80 |
| 7. | **17 04 05** | Żelazo i stal | zużyte części maszyn i urządzeń, remonty budowlane | 100 |

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

Ustalam dopuszczalną emisję, wyrażoną poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszary zabudowy mieszkaniowej położonej w kierunku południowo-zachodnim od granicy instalacji w miejscowości Nagnajów oraz   
w kierunku południowo-wschodnim od granicy instalacji w miejscowości Mogiły   
w zależności od pory dnia w następujący sposób:

− w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),

− w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

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

Instalacja nie będzie pracowała w warunkach odbiegających od normalnych.

**IV.Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji**

**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]** |
| 1. | E1 | 25,0 | 2,1 | 28,0 | 353 | 8 760 |
| 2. | E2 | 13,0 | 0,4 | 4,2 | 453 | 7800 |
| 3. | E3 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 7800 |
| 4. | E4 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 7800 |
| 5. | E5 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 7800 |
| 6. | E6 | 13,0 | 0,4 | zadaszony | 453 | 7800 |
| 7. | E7 | 8,0 | 0,3 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 8. | E8 | 8,0 | 0,3 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 9. | E9 | 12,0 | 0,25 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 10. | E10 | 12,0 | 0,25 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 11. | E11 | 12,0 | 0,25 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 12. | E12 | 12,0 | 0,25 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 13. | E13 | 12,0 | 0,25 | zadaszony | 453 | 5000 |
| 14. | E14 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 15. | E15 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 16. | E16 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 17. | E17 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 18. | E18 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 19. | E19 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 20. | E20 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 21. | E21 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 22. | E22 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 23. | E23 | 8,0 | 0,5 | wylot boczny | 293 | 7800 |
| 24. | E24 | 13,0 | 0,1 | Zadaszony | 453 | 7 800 |
| 25. | E25 | 13,0 | 0,1 | Zadaszony | 453 | 7 800 |
| 26. | E26 | 6,0 | 0,1 | zadaszony | 453 | 5 000 |

**IV.1.2**. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego KPO, stanowiska załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu   
i żużla, okapów znad kotłów rafinacyjnych C, D, I, J, G, H ,I2,D2,H2,G2 po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo-tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

**IV.1.3.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach rafinacyjnych C D i D 2 odprowadzane będą do powietrza emitorem E2.

**IV.1.4.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym I i I2 odprowadzane będą do powietrza emitorem E3.

**IV.1.5**. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym J i G4 odprowadzane będą do powietrza emitorem E4.

**IV.1.6.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym G i G2 odprowadzane będą do powietrza emitorem E5.

**IV.1.7.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotle rafinacyjnym H, H2 i urządzeniu odlewniczym M odprowadzane będą do powietrza emitorem E6.

**IV.1.8**. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w piecu grzewczym 1 i 2 odprowadzane będą do powietrza odpowiednio emitorami E7 i E8.

**IV.1.9.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego   
w nagrzewnicach od 1 do 5 odprowadzane będą do powietrza odpowiednio emitorami od E9 do E13.

**IV.1.10.** Substancje zanieczyszczające z procesów produkcyjnych realizowanych   
w hali H2 odprowadzane będą do powietrza emitorami od E14 do E23. Przepływ wymuszony pracą wentylatorów o wydajności 7500 m3/h.

**IV.1.11.** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach P, R, R2 odprowadzane będą do powietrza emitorem E24.

**IV.1.12** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach R3, G3, M odprowadzane będą do powietrza emitorem E25.

**IV.1.13** Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w nagrzewnicy   
nr. 6 odprowadzane będą do powietrza emitorem E26.

**IV.1.14.** Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

Dwa filtry pulsacyjne będą pracowały równolegle przed emitorem E1.

**IV.1.14.1.** Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 4214-4.9

Charakterystyka pracy filtra:

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4,99 mg/m3

- przepływa gazu: 85000 m3/h

- temperatura: 80 °C

- powierzchnia filtra: 1139 m2

- obciążenie filtra: 75 m3/m2/h

- spadek ciśnienia: 100-150 mm WG

- zapotrzebowanie na sprężone powietrze: 3.2 m3/min. o ciśnieniu 6 bar

- worki wykonane z tworzywa PE/PE: 500g

**IV.1.14.2.** Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ Intensiv JRT IFIC 45/4-3

Charakterystyka pracy filtra:

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 2 mg/ m3

- przepływ gazu: 38000 m3/h

- temperatura: 80 °C

- powierzchnia filtra: 306 m2

- obciążenie filtra: 98 m3/m2/h

- spadek ciśnienia: 65-150 mm WG

- zapotrzebowanie na sprężone powietrze: 865 dm3/min o ciśnieniu 6 bar

- worki wykonane z fos-tex 400-91

**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 będzie dostarczana   
w specjalnych pojemnikach.

**IV.2.3**. Ścieki deszczowe 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.

**IV.2.5.** Woda przemysłowa będzie wykorzystywana do celów chłodniczych i mycia kół pojazdów technologicznych.

**IV.2.6.** Podłogi w hali nr 1 i nr 2 nie będą zmywane ale zmiatane, a zmiotki w całości zawracane do przetopu.

**IV.2.7.** 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 cynonośnym kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (KPO).

**IV.2.8.** Ścieki z mycia kół pojazdów będą gromadzone w szczelnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 6 m3 i w całości, wraz ze szlamami, przekazywane do przetopu w Krótkim Piecu Obrotowym.

**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.

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

**IV.2.12.** Zakaz wprowadzania do kanalizacji deszczowej ścieków innych niż opadowo-roztopowych.

**IV.2.13.** Ściśle przestrzegać warunków prawidłowego mycia kół pojazdów i ociekania wody do zbiornika bezodpływowego, tak aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe.

**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) | W pojemniku metalowym oznaczonym nazwą i kodem w magazynie opadów niebezpiecznych w hali nr 1. |
| 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) | W oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej lub wzmocnionych oznakowanych workach foliowych  w magazynie odpadów niebezpiecznych  w hali nr 1. |
| 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, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie 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 pudła tekturowego z napisem „zużyte świetlówki”, 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. |

**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 o powierzchni 25 m2  na zewnątrz hali nr 1. |
| 2. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | Gromadzone w beczkach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w hali nr 1 |
| 3. | **15 01 01** | Opakowania z papieru i tektury | Odpady układane w stertę  lub w pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1. |
| 4. | **15 01 02** | Opakowania z tworzyw sztucznych | W dużych workach foliowych  w pojemnikach oznakowanych nazwą  i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1. |
| 5. | **15 01 04** | Opakowania z metali | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym 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) | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym o powierzchni 25 m2  na zewnątrz hali nr 1. |
| 7. | **17 04 05** | Żelazo i stal | W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym na zewnątrz  hali nr 1. |

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

**IV.3.2.1.** Odpady niebezpieczne

**Tabela 8**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Procesy gospodarowania odpadami** |
| 1. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | R9,R14,D10 |
| 2. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | R9,R14,D10 |
| 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) | R14, D10 |
| 4. | **16 01 07\*** | Filtry olejowe | R4, R14, D10 |
| 5. | **16 02 13\*** | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | R4, R14, D10 |
| 6. | **16 06 01\*** | Baterie i akumulatory ołowiowe | R4, R6, R14 |

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

**Tabela 9**

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

**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 odpowiednich pojemnikach w zamkniętych pomieszczeniach, 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 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.** Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą   
z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

**IV.4. Warunki prowadzenia odzysku odpadów**

**IV.4.1.** Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku

**Tabela 10**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** |
| 1. | **03 01 05** | Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir  i inne niż wymienione w 03 01 04 | 50 |
| 2. | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 550 |
| 3. | **10 04 02** | Zgary( ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej | 2900 |
| 4. | **10 04 99** | Inne nie wymienione odpady( z hutnictwa ołowiu ) | 300 |
| 5. | **10 08 04** | Cząstki i pyły | 100 |
| 6. | **10 08 09** | Inne żużle (cynowe) | 100 |
| 7. | **10 08 11** | Zgary inne niż wymienione w 10 08 10 | 6520 |
| 8. | **10 10 03** | Zgary i żużle odlewnicze | 100 |
| 9. | **10 10 99** | Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe) | 100 |
| 10. | **10 11 12** | Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11\* (szkło tłoczone) | 2 |
| 11. | **11 01 09\*** | Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne | 350 |
| 12. | **11 01 10** | Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09 | 750 |
| 13. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | 20 |
| 14. | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy) | 50 |
| 15. | **17 04 02** | Aluminium (Złom Aluminiowy) | 50 |
| 16. | **17 04 03** | Ołów (Złom Ołowiowy) | 2 500 |
| 17. | **17 04 06** | Cyna (Złom cynowy) | 1200 |
| 18. | **17 04 07** | Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny ) | 300 |

**IV.4.2.** Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku

Odzysk odpadów prowadzony będzie na terenie działek o nr ewid. 14/53 i 14/67 przy ul. Zakładowej 50 w Tarnobrzegu.

Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4-Recykling lub regeneracja metali i związków metali, zgodnie z załącznikiem nr 5 – „Procesy odzysku” ustawy o odpadach. Prowadzony będzie odzysk metali z części i odpadów zwierających cynę. Proces odzysku prowadzony będzie na instalacji do wytopu cyny   
i jej stopów lub ołowiu i jego stopów z surowców cynonośnych. Szczegółową metodę prowadzenia odzysku określa punkt I.2.2. decyzji.

**IV.4.3.** Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

Dostarczone odpady przeznaczone do odzysku tymczasowo przechowywane będą   
w oryginalnych opakowaniach dostawcy (palety, beczki lub big-bagi) w hali H1. Po zważeniu i opisaniu nazwą i kodem odpadu będą magazynowane w wyznaczonych strefach magazynu (hali) w oznakowanych boksach, zasiekach, skrzyniach wsadowych, pojemnikach, kontenerach, beczkach lub workach, stosownie do rodzaju odpadu. Materiały o konsystencji piasku będą magazynowane w pryzmach   
w wyznaczonych i oznakowanych nazwą i kodem odpadu miejscach.

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

P1 – Wentylator wyciągowy z instalacji technologicznej o mocy: N = 160 kW

zlokalizowany na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia LAeq = 75 dB(A).

P2 – Wentylator wyciągowy z instalacji sanitarnej typu o mocy: N = 55 kW zlokalizowany na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia LAeq = 70 dB(A).

P3 – Chłodnia wentylatorowa typu CWT-58/1200 o mocy zainstalowanej: N = 5,5 kW zlokalizowana na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu. Poziom dźwięku w odległości 1 m od urządzenia LAeq = 72 dB(A).

P4 – Hala Produkcyjna: Równoważny poziom dźwięku „A” wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji) LAeq = 73 dB(A).

P5 – Sprężarkownia: Równoważny poziom dźwięku „A” wewnątrz pomieszczenia   
(w odległości 1 m od elewacji) LAeq = 82 dB(A).

Wymiana urządzeń wymienionych w wyżej charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

**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** |
| 1. | Woda pitna | 6,5 m3/d |
| 2. | Woda przemysłowa | 43,1 m3/d |
| 3. | Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium | 1 m3/ miesiąc |

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

**Tabela 12**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Jednostka** | **Zużycie** |
| 1. | Chlorek cynku ZnCl2 | Mg/rok | 1,0 |
| 2. | Wapno chlorowane | Mg/rok | 0,5 |
| 3. | Antracyt | Mg/rok | 1900 |
| 4. | Kamień wapienny | Mg/rok | 250 |
| 5. | Krzemionka | Mg/rok | 900 |
| 6. | Węglan sodu | Mg/rok | 60 |
| 7. | Siarka | Mg/rok | 90 |
| 8. | Aluminium | Mg/rok | 50 |
| 9. | Chlorek amonu (salmiak) | Mg/rok | 50 |
| 10. | Wodorotlenek sodu | Mg/rok | 50 |
| 11. | Tlen | Mg/rok | 2520 |
| 12. | Azotan sodu | Mg/rok | 25 |
| 13. | Arsen metaliczny | Mg/rok | 6 |
| 14. | Kadm metaliczny | Mg/rok | 1 |
| 15. | Kwas solny techniczny | Mg/rok | 50 |
| 16. | Mosiądz | Mg/rok | 50 |

**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 | 7681 |
| 2. | Gaz ziemny | tys. m3/rok | 5591 |

**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 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 żużla z pieca KPO 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 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.
* pomiar ciśnienia wewnątrz pieca próżniowego - codziennie, zapis elektroniczny,
* pomiar ciśnienia wody chłodzącej piec próżniowy – codziennie, zapis elektroniczny,

- pomiar temperatury procesu w piecu podgrzewającym metal – codziennie, zapis elektroniczny.

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

**VI.2.1.** Stanowisko do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do

powietrza będzie zamontowane na emitorze E1.

**VI.2.2.** Stanowisko pomiarowe winno 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:

**Tabela 14**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| 1. | E1 | dwa razy w roku | dwutlenek siarki  tlenki azotu  tlenek węgla  pył ogółem w tym:  cyna  cynk  miedź  ołów  antymon |

**VI.2.4.** Metodyki pomiarowe:

Pomiary emisji należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach.

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

**VI.3.1.** Pobór wody opomiarowany wodomierzami – comiesięczne odczyty i zapisy ilości 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-wodomierz umieszczony przy stanowisku mycia.

**VI.3.2** Monitoring ilości wody zdemineralizowanej prowadzony będzie w układzie miesięcznym na podstawie faktur przedstawianych przez producenta.

**VI.3.3**. Monitoring ilości ścieków z mycia kół pojazdów prowadzony będzie w układzie miesięcznym na podstawie pomiarów ilości zużytej wody na potrzeby mycia.

**VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi**

Raz w miesiącu prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg

manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

**VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów**

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz   
z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania

zbiorczych zestawień danych.

**VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska**

Monitoring emisji hałasu prowadzony będzie metodą pomiarowo-obliczeniową   
w następujący sposób:

W drodze pomiarów określony zostanie poziom dźwięku następujących źródeł hałasu:

P1 – Przy wentylatorze wyciągowym z instalacji technologicznej typu 125-SMS/R zlokalizowanym na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P2 – Przy wentylatorze wyciągowym z instalacji sanitarnej typu RM56-N-60 zlokalizowanym na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P3 – Przy chłodni wentylatorowej typu CWT-58/1200 zlokalizowanej na zewnątrz hali przy elewacji południowej na poziomie terenu.

P4 – W hali produkcyjnej wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji). P5 – W sprężarkowni wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji).

Przeprowadzone zostaną obliczenia poziomu mocy akustycznej źródeł (dla źródeł typu „punktowego”) oraz obliczenie izolacyjności wypadkowej elewacji   
i dachu (dla źródeł typu „budynek”) na podstawie obliczeń symulacyjnych zgodnych   
z metodyką określoną w Polskiej Normie: PN-ISO 9613-2:2002 – Akustyka. Tłumienie dźwięku podczas propagacji w przestrzeni otwartej, zasięg wysterowania izolinii hałasu 55 dB(A) i 45 dB(A).

**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 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.** Odpady międzyoperacyjne: zgary, zmiotki z powierzchni hal, szlamy i ścieki   
z osadnika przy myciu kół pojazdów, pyły z odpylania w filtrach workowych, zużyte wkłady z filtrów w postaci rękawów i ubrań roboczych, piana srebronośna, zlewki   
z laboratorium (po badaniach) będą zawracane do procesu 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.

**XI. Ustalam dodatkowe wymagania**

**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.**”**

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

**Uzasadnienie**

Pismem z dnia 11.04.2011r. znak: DW/582/11 (data wpływu: 21.04.2011r.) Spółka Fenix Metals, ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg zwróciła się   
z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r. znak: ŚR.IV-6618/20/05 udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego   
z dnia 11.09.2007r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, 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 i z dnia 11.10.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych   
o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu A, pod numerem 2011/A/0109.

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

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt.   
11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. Tym samym, zgodnie z art. 183   
w związku z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Przedmiotem wniosku jest montaż dodatkowych pieców oznaczonych G3 i R3 służących do topienia metalu a następnie odlewania go w maszynach odlewniczych w celu uzyskania wymaganego kształtu i wymiaru. Montaż dodatkowych kotłów poszerzy asortyment wyrobów spółki. Wielkość produkcji KPO nie ulegnie zmianie.

Z uwagi, iż kotły posiadają palniki zasilane gazem ziemnym nastąpi nieznaczny wzrost emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenków węgla i pyłu. Zanieczyszczenia ze spalania gazu ziemnego będą kierowane do istniejącego emitora E25. Instalacja nowych źródeł nie spowoduje istotnych zmian w rozprzestrzenianiu się zanieczyszczeń w powietrzu. Stężenia maksymalne wywołane emisją z emitorów zakładu nie przekraczają dopuszczalnych standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających   
z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację dodatkowo obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji tlenku węgla w emitorze E1. W decyzji nie ustalano obowiązku wykonywania pomiarów emisji substancji zanieczyszczających do powietrza w pozostałych emitorach instalacji (wentylatory dachowe na budynku hali H2, kominki nagrzewnic, kominy pieców grzewczych) ponieważ wykazano, iż na emitorach brak jest możliwości zlokalizowania i zamontowania stanowisk pomiarowych zgodnie   
ze stosowaną w tym zakresie Polską Normą. Dostosowanie emitorów do wymogu zainstalowania króćców pomiarowych wiązałoby się ze znacznymi kosztami wynikającymi z przebudowy instalacji, w tym modernizacji całego układu wentylacji oraz z zamontowaniem na dachach podestów, oddzielnie przy każdym emitorze gwarantujących zachowanie zasad BHP.

W odniesieniu do hałasu emitowanego do środowiska z instalacji zakładu, zamierzone działania nie będą miały wpływu na zmiany w oddziaływaniu akustycznym instalacji.

Planowane przez Zakład zmiany nie będą miały wpływu w zakresie gospodarki wodno - ściekowej. Woda pobierana będzie w takich samych ilościach z sieci Zakładów Chemicznych „Siarkopol” Sp. z o.o. w Tarnobrzegu. Zapisami niniejszej decyzji doprecyzowano jedynie źródło pochodzenia oraz warunki w zakresie monitoringu wody zdemineralizowanej. Ponadto, w zmienianej decyzji uchyliłem podpunkt II.2.1, IV.2.2 związane z określeniem warunków odprowadzenia ścieków bytowych do kanalizacji. Ustawa Prawo wodne jak również akty wykonawcze do tej ustawy nie określają warunków odprowadzania tego rodzaju ścieków do kanalizacji.

Spółka wytwarza odpady w procesie przerobu odpadów, eksploatacji maszyn   
i urządzeń. Odpady, których nie można wykorzystać w zakładzie przekazywane są do jednostek posiadających stosowne uprawnienia. Dodatkowo na terenie zakładu odpady poddawane są procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R4 /Recykling lub regeneracja metali i związków metali/. Planowana rozbudowa zakładu spowoduje wzrost ilości odpadów, wobec czego Spółka zawnioskowała o zmiany w tym zakresie. W odniesieniu do wytwarzanych odpadów uwzględniono nowy odpad   
tj. opakowania laboratoryjne o kodzie 15 01 10\* w ilości 0,4 Mg/rok. Zwiększono również dopuszczalne ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 16 06 01\*, 10 08 09,   
15 01 04, 16 11 04, 17 04 05. Zmiany w treści decyzji zostały podyktowane koniecznością zaktualizowania treści zapisów pozwolenia zintegrowanego   
w odniesieniu do stanu faktycznego, co wynikło z przeprowadzonej analizy tegoż pozwolenia, faktem rozbudowy zakładu, zmianą stosowanych opakowań przez dostawców materiałów w porównaniu do lat ubiegłych. Na chwilę obecną Fenix Metals zgodnie z pozwoleniem prowadzi również odzysk 18 rodzajów odpadów   
o łącznej masie 14 442 Mg/rok. Niniejszą decyzją zwiększono również limit odpadu ołowiu o kodzie 17 04 03 z 1000 Mg/rok na 2 500 Mg/rok, spowoduje to wzrost ogólnej liczby odzyskiwanych odpadów o ok. 10 %. Ponadto w decyzji doprecyzowano zapisy w pkt. **IV.3.1** określające miejsca magazynowania wytwarzanych odpadów oraz w pkt. **IV.3.2** określające sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Dodatkowo w związku ze wzrostem produkcji stopów lutowniczych oraz czystej cyny w instalacji, tym samym wzrostem zapotrzebowania na stosowane surowce   
i materiały, w pkt. **V.2**. zwiększono limity zużycia, niektórych surowców, dodano nowy materiał tj. mosiądz. który stosowany będzie w produkcji stopów łożyskowych.

Do wzrostu zużycia aluminium, stosowanego w rafinacji przyczyniają się wyższe zawartości niepożądanych metali w materiałach odpadowych.

Na wniosek strony uwzględniono jako materiały międzyoperacyjne zlewki   
z laboratorium oraz pianę srebronośną. Materiały te zawracane są do Krótkiego Pieca Obrotowego w celu odzyskania zawartych w nich metali. Zmiany w tym zakresie mają na celu dostosowanie zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego.

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

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

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

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.

**Z up. Marszałka Województwa**

Andrzej Kulig

**DYREKTOR DEPARTAMENTU**

**ROLNICTWA i ŚRODOWISKA**

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł.

uiszczona w dniu 18.04.2011 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

Otrzymują:

1. FENIX METALS   
   Sp. z o.o., ul. Zakładowa 50, 39-400 Tarnobrzeg
2. OS-I. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów