



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 lutowicznych 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 załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa załadownicza do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 300 kW,
 - system wentylacyjny dla otworów spustowych,
 - 2 pompy próżniowe 1000 m³/h x 10⁻³ mbara,
 - 2 pompy próżniowe dyfuzyjne 1 x 10⁻³ mbara,
 - chłodnia wentylatorowa.

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 chłodnią 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 załadowniczych (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 spuszczaany 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 cynononnych (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 zwracany 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 zwrócenia do procesu.

Usuwanie miedzi

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

Usuwanie antymonu i arsenu

Do kotłów rafinacyjnych dodawane będą pręty aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpeli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb i AlAs wpływające na powierzchnię kąpeli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrótienia do procesu.

Usuwanie aluminium

Do kotłów rafinacyjnych w trakcie mieszania podawany będzie salmiak przy pomocy ręcznej szuflki. Wypływające na powierzchnię zgary aluminiowe zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrótienia 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 zawrótienia do procesu.

Odsrebranie (opcjonalnie)

Stop metali w zależności od zawartości srebra i wymagań zamówienia, poddawany będzie operacji odsrebrania 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 rafinacyjnych 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 emitatorów

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	53,60
			dwutlenek azotu	0,99
			tlenek węgla	2,00
			pył ogółem	0,602
			pył zaw. PM10	0,602
			w tym:	
			cyna	0,260
			ołów	0,091
			antymon	0,022
			cynk	0,033
			miedź	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	53,60
			dwutlenek azotu	0,99
			tlenek węgla	2,00
			pył ogółem	0,602
			pył zaw. PM10	0,602
			w tym:	
			cyna	0,118
			ołów	0,208
			antymon	0,032
			cynk	0,043
			miedź	0,10

		Piec pomocniczy, stanowisko załadunku i opróżniania pieca KPO, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, 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
		Emitemem 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
		Emitemem 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 ogólny pył zaw. PM10	0,00064 0,05 0,013 0,00064 0,00064
		Emitorem łącznie	dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla pył ogólny 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 ogólny 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 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
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	0,00007 0,005

			tlenek węgla pył ogółem pył zaw. PM10	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
		Emitemem 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
		Emitemem 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:	3,92
	cyna	0,833
	ołów	0,882
	antymon	0,210
	cynk	0,352
	miedź	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).

III. 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 żużła, 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 emitarami E7 i E8.

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

IV.1.10. Substancje zanieczyszczające z procesów produkcyjnych realizowanych w hali H2 odprowadzane będą do powietrza emitarami 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 zmiotane, 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 cynoosnym 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. Ścisłe 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 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez krtek 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 dm ³ , oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez krtek 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 krątek 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 krątek 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 m ² 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 m ² 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 ogniotrwale 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 (Żłom miedziowy)	50
15.	17 04 02	Aluminium (Żłom Alumiowy)	50
16.	17 04 03	Ołów (Żłom Ołowiowy)	2 500
17.	17 04 06	Cyna (Żłom cynowy)	1200
18.	17 04 07	Mieszanki 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 zawierających cynę. Proces odzysku prowadzony będzie na instalacji do wytopu cyny i jej stopów lub ołowiu i jego stopów z surowców cynononnych. 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 $LA_{eq} = 75$ 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 $LA_{eq} = 70$ 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 $LA_{eq} = 72$ dB(A).

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

P5 – Sprężarkownia: Równoważny poziom dźwięku „A” wewnątrz pomieszczenia (w odległości 1 m od elewacji) $LA_{eq} = 82$ 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 m ³ /d
2.	Woda przemysłowa	43,1 m ³ /d
3.	Woda zdemineralizowana dla potrzeb laboratorium	1 m ³ / miesiąc

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku ZnCl ₂	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. m ³ /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	Oznaczone 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 osiągnięcia 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 zwracane 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 emitatorów 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 emitatorów 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 wnioskuje 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 wynikało 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.

Opłata skarbową w wys. 253,00 zł.
uiszczoną w dniu 18.04.2011 r.
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DÉPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

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