



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.52.5.2019.EK

Rzeszów, 2020-05-11

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2020r. poz. 256 ze zm.), w związku z art. 192, ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2019r. poz. 1396 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839),

po przeanalizowaniu wniosku z dnia 23.10.2019r. (data wpływu: 29.10.2019r.) znak: DW/2111/2019 **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów** w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali z surowców wtórnych;

orzekam

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



I.1. Punkt I.2. otrzymuje nowe brzmienie:

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

I.2.1 Obiekty wchodzące w skład instalacji:

I.2.1.1 Hala nr1 (H1) - hala magazynowa materiałów sypkich: surowców, topników, materiałów pomocniczych, próbek wraz z wyznaczonym miejscem dla linii do produkcji cyny w zwartym kompleksie budynków przy hali H1.

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

I.2.1.3 Hala nr 3 (H3) - budynek produkcyjny wraz z urządzeniami: do odlewania metalu, piece próżniowe, kotły topielno-rafinacyjne, segregacyjne, kotły do opróbowania, piece MZR, kruszarka do żużla oraz wyznaczonymi miejscami magazynowania odpadów i półproduktów.

I.2.1.4 Hala nr 4 (H4) - hala do magazynowania wyrobów gotowych.

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

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

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

I.2.2 Parametry charakterystycznych urządzeń

I.2.2.1 Hala H1

1. Pomieszczenie elektrorafinacji cyny

- osiem wanieli do produkcji cyny elektrolitycznej o wysokiej czystości, o łącznej wydajności 250 ton/rok wraz z piecem do podgrzewania elektrolitu.

Wanny elektrolityczne ustawione będą na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą spływały do studzienki bezodpływowej o poj. ok 1m³.

2. Pomieszczenie hali surowców

- mobilny separator do folii cynowej do rozdziału metalu od warstwy tworzywa w odpadach wielomateriałowych w rolkach o max. wydajności 10 mb/min.

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

I.2.2.2 Hala H2

1. Dwa Krótkie Piece Obrótowe (SRF A i SFR B), każdy o wymiarach 3,3 x 4,3 m o pojemności 9 m³ (20 ton) i wydajności 12000 ton/rok opalane palnikiem gazowo – tlenowym.
2. Piec pomocniczy SFR C o pojemności 0,7 m³ (1,6 tony) i wydajności 500 ton/rok z palnikiem powietrzno – gazowym.
3. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m³ (45 ton) i wydajności 4200 ton/rok (K8, K9 i K10).
4. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 5 m³ (40 ton) i wydajności 3400 ton/rok K6, K7.
5. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 1400 ton/rok K1, K4.
6. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m³ (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok K2, K3.
7. Piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 3,5 m; wysokości 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 2 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 4 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - jeden kocioł do topienia metalu o pojemności 1,1 m³ (10 ton) HK VFA (holding kettle – kocioł załadowczy) ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm³ /h,
 - kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 4000 Mg/rok (Intel kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 1 MW, 400/6 kV, 50Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 300 kW,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe 1000 m³/h x 10⁻³ mbara,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1 x 10⁻³ mbara,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 95/1200.
8. Piec próżniowy (nr 2- VFB) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,

- cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 4000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowniczy),
 - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 4000 Mg/rok (Intel kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 450 kW,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe, 1000 m³/h x 10⁻³ mbara,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1 x 10⁻³ mbara,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.
9. Piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchaem, o pojemności 1,4 m³ (5 Mg) o wydajności 5000 Mg/rok.
10. Krystalizator ślimakowy wraz kotłem do topienia (K19), o wydajności 7000 ton/rok. Pojemność kotła 1,1m³ (10 ton) i wydajność 1400 ton/rok.
11. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok,
12. Urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok.
13. Obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m³/h – do chłodzenia maszyn i urządzeń.
14. Instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 200 Mg/rok, wraz z instalacją do odzysku złota, wyposażone w:
- 2 reaktory o pojemności roboczej 1,2 m³
 - podajnik ślimakowy,
 - barbotażowy zbiornik absorpcyjny do absorpcji gazów wylotowych,
 - 2 prasy filtracyjne
 - reaktor o pojemności roboczej 270 dm³ wyposażony w mieszadło
 - 3 kolumny do absorpcji gazów reakcyjnych
 - podawcze pompy membranowe,
 - 3 zbiorniki procesowe o pojemności 280 dm³,
 - układ grzewczy reaktora.
15. Jeden kocioł segregacyjny o pojemności 0,2 m³ (2 tony) i wydajności 750 ton/rok K segregacyjny.
16. Jeden kocioł topielno - rafinacyjny o pojemności 3,0 m³ (30 ton) i wydajności 2800 ton/rok K5.

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

Kotły rafinacyjne wyposażone będą w dwa niezależne odciągi: jeden z nich będzie odprowadzał spaliny ze spalania gazu ziemnego. Drugi odprowadza zanieczyszczenia z procesu do odpylni. Krótkie piece obrotowe będą posiadać obudowane okapem otwory załadunkowe. Zanieczyszczenia powstałe podczas załadunku odprowadzane będą po oczyszczeniu w odpylniach.

I.2.2.3 Hala H3

1. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m³ (45 ton) i wydajności 4 000 ton/rok K11, K12 i K13.
2. Trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m³ (1 tona) i wydajności 300 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN).
3. 1 kocioł do opróbowań, topienia i rafinacji każdy o poj. 0,2 m³ (1 tona) i wydajności 100 ton/rok - KS5.
4. Kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m³ (0,5 Mg) i wydajności 50 Mg/rok.
5. Piec próżniowy (nr 3- VFC) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 4000 Mg/rok HK VFC (holding kettle – kocioł załadunkowy),
 - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 4000 Mg/rok (Intel kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadunkowa o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 375 kW,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe, 1000 m³/h x 10⁻³ mbara,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1 x 10⁻³ mbara,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200,
 - agregat prądotwórczy pieca próżniowego C.

6. Trzy piece MZR do odzysku metali w formie częściowo utlenionej o poj. 0,208 m³ (około 0,7 Mg) i max. wydajności 2200 Mg/rok.
7. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
8. Pozioma maszyna odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok.
9. Kruszkarka do żużla o wydajności 10-50 Mg/h.

Hala wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej z odprowadzeniem do odpylni, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Dodatkowo miejsca przygotowania mieszanek wsadowych oraz załadunku do pieca a także pomieszczenie magazynowania i kruszenia żużla wyposażone będą w wysoko wydajne odciągi stanowiskowe z odprowadzeniem pyłów do odpylni.

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

I.2.2.4 Hala H5

1. Prasa hydrauliczna „Hydron” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok.
2. Dwie prasy hydrauliczne „Collin” do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok.
3. Prasa hydrauliczna Atlas do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok.
4. Przecinarki mechaniczne 2szt. do prętów wytłaczanych na prasach.
5. Nawijarki drutu – 4 szt.
6. Kocioł K20 – do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych.

Hala wyposażona będzie w wentylację o wydajności 10 000 m³/h. Zanieczyszczenia z kadzi podgrzewających metal będą odprowadzane do wspólnego systemu wyciągowego zakończonego odpylnią z wkładami patronowymi.

I.2.2.5 Hala H6

1. Dwie odlewarki typu koło odlewnicze (urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych – stół obrotowy o wydajności 750 ton/rok i maszyna odlewnicza Boliden o wydajności 1500 ton/rok) wraz z kotłami do topienia metalu K14 i K16.
2. Odlewarka granulek (granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K17.
3. Odlewarka taśmowa (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K18.

4. Odlewarka pionowa Collin (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K15.

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

I.2.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.3.1. Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, zgary ołowiowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy, złom ołowiowy, zgary cynowo – ołowiowe i inne materiały metalonośne dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1, miejsc magazynowych w przewiązce hali H3 oraz do miejsc wyznaczonych na placach (dotyczy materiałów w postaci metalicznej). Przygotowywanie mieszanki wsadowej do załadunku pieców obrotowych, będzie się odbywało w zamkniętym pomieszczeniu hali H1. Po zważeniu i pobraniu próbek, wszystkie składniki będą przenoszone wewnątrz hali ładowarką szuflową (o pojemności do 7,5 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu i usypywane warstwami. Surowce wraz z dodatkami procesowymi (topniki, czynnik redukujący, dodatki żużłotwórcze) 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 do 2 ton), a następnie ładowany do pieców obrotowych przy pomocy wózka widłowego wyposażonego w mechanizm obrotowy lub suwnicy wyposażonej w specjalny mechanizm. Połączenie hali magazynowo-surowcowej H1 z halą produkcyjną H2 zorganizowane będzie za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby zapobiec emisji nieorganicznej.

I.2.3.2. Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca SRF A i B, pieca pomocniczego oraz pieca TBRC z dodatkiem antracytu lub miału węglowego (2-15%), złomu stalowego i innych materiałów żelazonośnych (0-17%), krzemionki (0-14%) i kamienia wapiennego (0-9%). W piecu materiał wsadowy pod wpływem wzrastającej temperatury będzie podlegał osuszeniu, następnie dysocjacji aż do stopienia, utlenienia i redukcji przy pomocy antracytu. Temperatura topienia w piecu SRFi w piecu pomocniczym – maksymalnie 1400° C, w piecu TBRC max. 1500° C. Żużel jako materiał o mniejszym ciężarze właściwym będzie wypływał na powierzchnię kąpielii 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 SRF. Stanowisko napełniania i opróżniania pieca KPO oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte będą okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SFR A, pieca pomocniczego i pieca TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SRF B kierowane będą do emitora E1.1

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

I.2.3.3. Główne procesy rafinacji

Materiały metaliczne oraz metale z kadzi ze stopem metali, uzyskanym w piecach obrotowych po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy suwnicy lub wózków widłowych do kotłów topielno - rafinacyjnych.

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

Usuwanie cynku i żelaza

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

Usuwanie miedzi i kadmu

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

Usuwanie antymonu, arsenu i niklu

Do kotłów topielno - rafinacyjnych dodawane będą pręty aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb, AlAs i AlNi

wypływające na powierzchnię kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

Usuwanie aluminium

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

Odsrebrzanie (opcjonalnie)

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

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym otrzymywane będą:

- stopy cyny w tym stopy lutownicze o różnej zawartości cyny odlewane w postaci wlewków, gasek lub sztabek, które w dalszym etapie mogą być wyciskane jako pręty, anody, lub drut,
- stopy Sn-Ag,
- stopy Sn-Pb.

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:

- ołów miękki o różnym stopniu czystości,
- stopy ołowiu z antymonem (stopy Pb-Sb), selenem i wapniem przeznaczone do produkcji wszelkiego rodzaju akumulatorów, lutów niskotopliwych,
- ołów bizmutowy do produkcji stopów niskotopliwych i łożyskowych.

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

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

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

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

- z kotłów GREY, BLUE i GREEN, HK VFB do emitorów E24, E24a, E24b,
- z kotła KS5 do emitorów E25 i E25a,
- z piece MZR 1,2 i 3 do emitora E1,
- z kotła K19 do emitora E41,
- z kotłów K14, K15, K16, K17, K18 do emitorów E46a i E46b,
- z kotła HK VFC do emitora E63,
- z kotła K20 do emitorów E45a i E45b.

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

I.2.3.4. Odlewanie

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

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

I.2.3.5 Wytwarzania chlorku cyny

Roztwór SnCl_2 produkowany będzie poprzez roztworzenie czystej metalicznej cyny w kwasie solnym. Proces prowadzony będzie w atestowanym hermetycznym reaktorze o pojemności roboczej $1,2 \text{ m}^3$ wykonanym z żywicy epoksydowej. Proces prowadzony będzie w systemie szarżowym w zależności od potrzeb technologicznych zakładu. Na każdą szarżę do reaktora będzie dodawany kwas solny w ilości 1000 kg oraz 425 kg granulatu cynowego.

Po przereagowaniu, po siedmiu dniach roztwór chlorku cyny będzie wypompowywany do atestowanego kontenera IBC w celu zastosowania do procesu rafinacyjnego lub odsprzedaży do odbiorców zewnętrznych. Produkcja chlorku cyny poprzez zastosowanie hermetycznej technologii nie będzie emitować substancji niebezpiecznych do środowiska. Dodatkowo reaktor będzie zabezpieczony tacą

stalową impregnowaną żywicą epoksydową w celu uniknięcia negatywnych skutków ewentualnego rozszczelnienia.

I.2.3.6. Odzysk złota wg technologii

Zgar zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wylugowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces ten będzie bazował na istniejącej infrastrukturze technicznej do produkcji chlorku cyny. Gazy odlotowe (wodór) będą oczyszczane za pomocą absorbera barbotażowego. Powstający chlorek cyny (II), jako jeden z produktów procesu, będzie wykorzystywany w stosowanych procesach rafinacyjnych stopów cynowych, lub sprzedawany do odbiorców zewnętrznych.

W drugim etapie szlam powstały w pierwszym etapie procesu będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę w postaci kwasu cynowego (IV).—Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane. W ostatnim stadium z uzyskanego kwasu czterozłocianowego (HAuCl_4) złoto jest wytrącane do postaci metalicznej. Proces ten będzie prowadzony w reaktorze o pojemności 270 dm^3 . Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna - półtechniczna.

I.2.3.7 Elektorafinacja

W instalacji elektorafinacji prowadzone będzie oczyszczanie cyny otrzymanej w procesach metalurgicznych ogniowych. Proces odbywał się będzie na zasadzie elektrolizy.

W wannach elektrolitycznych, zanurzone zostaną anody odlane z cyny o czystości około 96-99%, otrzymanej z procesów pirometalurgicznych oraz katody wykonane z cienkich blach, lub cyny o wysokiej czystości. Podczas przepływu prądu, anody będą się rozpuszczały, a czysta cyna będzie się osadzała na katodach. Zanieczyszczenia uwalniane z zanieczyszczonej cyny będą pozostawały na anodzie i częściowo przechodziły do elektrolitu, którym będzie 10% wodny roztwór kwasu siarkowego z dodatkiem kleju kostnego lub żelatyny, a następnie częściowo będą osadzały się na dnie wanien elektrolitycznych. Zanieczyszczenia w postaci szlamów z dna wanien oraz z układu filtracji elektrolitu będą okresowo usuwane i zawracane do głównego procesu produkcyjnego, prowadzonego w piecach obrotowych. Nadmiarowe ilości elektrolitu przekazywane będą do odbiorców zewnętrznych.

I.2 Punkt II.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 1

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy SRF A, piec pomocniczy i piec TBRC stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNY, K1, K2, K17, VFA, VFB, VFC, K4, K3, K6, K5, K7, K15, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K11, K12, K13, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego, odciągi z pieców MZR1, MZR2 i MZR3.	Dwutlenek siarki	59,6
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	20,11
			Tlenek węgla	62,127
			Chlorki ¹⁾	1,400
			Fluorki ²⁾	0,178
			Amoniak	1,313
			Kwas siarkowy	0,0432
			Pył ogółem	1,914
			Pył zawieszony PM _{2,5}	1,5653
			Pył zawieszony PM ₁₀	1,8837
			W tym metale w pyłe PM ₁₀ :	
			- cyna	0,678
			- ołów	0,5622
			- antymon	0,0759
			- cynk	0,8595
			- miedź	0,3761
			- arsen	0,0588
			- chrom	0,0108
			- kobalt	0,0054
			- mangan	0,0115
			- nikiel	0,0093
			- kadm	0,0500
2.	E 1.1	Krótki Piec Obrotowy SRF B, stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF B, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych, okap znad rynny krystalizatora, kotła K19 i z nad elektrycznego kotła do topienia skrzystalizowanego metalu	Dwutlenek siarki	53,6
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	7,8425
			Tlenek węgla	62,127
			Chlorki ¹⁾	2,9736
			Fluorki ²⁾	0,13065
			Amoniak	0,5
			Pył ogółem	1,9812
			Pył zawieszony PM _{2,5}	1,0233
			Pył zawieszony PM ₁₀	1,3137
			W tym metale w pyłe PM ₁₀ :	
			- cyna	0,4729
			- ołów	0,3912
			- antymon	0,0645
			- cynk	0,4605
			- miedź	0,2051
			- arsen	0,003458
			- chrom	0,0108
			- kobalt	0,0054

			- mangan	0,0115
			- nikiel	0,0036
			- kadm	0,0100
3.	E 1.2	Wentylacja hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów utrzymania ruchu i magazynów oraz dodatkowa wentylacja hali H2, w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, zanieczyszczenia z procesu próbnej elektorafinacji cyny	Kwas siarkowy	0,05
			Pył ogółem	1,400
			Pył zawieszony PM2,5	1,12
			Pył zawieszony PM10	1,4
			W tym metale w pyle PM10:	
			- cyna	0,356
			- ołów	0,170
			- antymon	0,027
			- miedź	0,006
4.	E 1.3	Komin filtra UFO, okapy z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal do maszyn odlewniczych na halach 5 i 6	Pył ogółem	0,0469
			Pył zawieszony PM10	0,0469
			Pył zawieszony PM2,5	0,0375
			W tym metale w pyle PM10:	
			- cyna	0,0196
			- ołów	0,0117
5.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K10	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,061
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,00072
			Pył zawieszony PM10	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K9	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,061
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,00072
			Pył zawieszony PM10	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K8	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,061
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,00072
			Pył zawieszony PM10	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K-segregacyjny	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0029
			Dwutlenek azotu	0,221
			Tlenek węgla	0,068
			Pył ogółem	0,0029
			Pył zawieszony PM10	0,0029
			Pył zawieszony PM2,5	0,0024
6.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K6	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007

7.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K5	Pył zawieszony PM2,5	0,00056
			Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,075
			Tlenek węgla	0,034
			Pył ogółem	0,0014
			Pył zawieszony PM10	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	Dwutlenek siarki	0,00064
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,00064
			Pył zawieszony PM10	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0011
			Dwutlenek azotu	0,0875
			Tlenek węgla	0,030
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,00112
8.	E5	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,03
			Tlenek węgla	0,009
			Pył ogółem	0,0006
			Pył zawieszony PM10	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,0675
			Tlenek węgla	0,026
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
9.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,03
			Tlenek węgla	0,009
			Pył ogółem	0,0006
			Pył zawieszony PM10	0,0006

10.	E24	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3	Pył zawieszony PM2,5	0,00048
			Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,0675
			Tlenek węgla	0,026
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
11.	E24a	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GARAY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,00233
			Dwutlenek azotu	0,0591
			Tlenek węgla	0,0618
			Pył ogółem	0,00118
			Pył zawieszony PM10	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	0,00098
11.	E24a	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028

12.	E24b	Spalanie gazu ziemnego w kotle toplielno - rafinacyjnym BLUE	Pył zawieszony PM2,5	0,00026
			Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle toplielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowniczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,00233
			Dwutlenek azotu	0,0591
			Tlenek węgla	0,0618
			Pył ogółem	0,00118
			Pył zawieszony PM10	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	0,00098
	E24b	Spalanie gazu ziemnego w kotle toplielno - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle toplielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle toplielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,0008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00028
			Pył zawieszony PM10	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowniczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002

		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Pył zawieszony PM2,5	0,0001
			Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,00233
			Dwutlenek azotu	0,0591
			Tlenek węgla	0,0618
			Pył ogółem	0,00118
			Pył zawieszony PM10	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	0,00098
13.	E25	Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000105
		Emiter łącznie	Dwutlenek siarki	0,00019
			Dwutlenek azotu	0,014
			Tlenek węgla	0,0046
			Pył ogółem	0,000186
			Pył zawieszony PM10	0,000186
			Pył zawieszony PM2,5	0,000159
14.	E25a	Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000105
		Emiter łącznie	Dwutlenek siarki	0,00019
			Dwutlenek azotu	0,014
			Tlenek węgla	0,0046
			Pył ogółem	0,000186
			Pył zawieszony PM10	0,000186
			Pył zawieszony PM2,5	0,000159
15.	E26	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K12	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K13	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0013

		Emitorem łącznie	Pył zawieszony PM2,5	0,0010
			Dwutlenek siarki	0,002
			Dwutlenek azotu	0,15
			Tlenek węgla	0,039
			Pył ogółem	0,0039
			Pył zawieszony PM10	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	0,0034
16.	E40	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektorafinacji	Dwutlenek siarki	0,00003
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,002
			Tlenek węgla	0,006
			Pył ogółem	0,000032
			Pył zawieszony PM10	0,000032
			Pył zawieszony PM2,5	0,0000256
17.	E41	Spalanie gazu w kotle K19 podgrzewającym metal podawany do krystalizatora ślimakowego	Dwutlenek siarki	0,00024
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,018
			Tlenek węgla	0,006
			Pył ogółem	0,00024
			Pył zawieszony PM10	0,00024
			Pył zawieszony PM2,5	0,00021
18.	E45a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000105
19.	E45b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000105
20.	E46a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	0,0003
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0094
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,000175
			Pył zawieszony PM10	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	0,00014
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	0,0004
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0125
			Tlenek węgla	0,0037
			Pył ogółem	0,00023
			Pył zawieszony PM10	0,00023

21.	E46b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Pył zawieszony PM2,5	0,00019
			Dwutlenek siarki	0,00028
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	0,00122
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0459
			Tlenek węgla	0,0134
			Pył ogółem	0,000725
			Pył zawieszony PM10	0,000725
			Pył zawieszony PM2,5	0,00058
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	0,0003
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0094
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,000175
			Pył zawieszony PM10	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	0,00014
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	0,0004
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0125
			Tlenek węgla	0,0037
			Pył ogółem	0,00023
			Pył zawieszony PM10	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	0,00028
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	0,00122
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,0459
			Tlenek węgla	0,0134
			Pył ogółem	0,000725
			Pył zawieszony PM10	0,000725
			Pył zawieszony PM2,5	0,00058
22.	E63	Spalanie gazu w kotle HK VFC do podgrzewania metalu do pieca próżniowego C	Dwutlenek siarki	0,00064
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,00064
			Pył zawieszony PM10	0,00064

			Pył zawieszony PM2,5	0,000512
Instalacje pozostałe				
1.	E31	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	0,001
			Pył zawieszony PM10	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
2.	E37	Zbiornik na wapno hydratyzowane	Pył ogółem	0,024
			Pył zawieszony PM10	0,0144
			Pył zawieszony PM2,5	0,0024
3.	E 51	Wentylator stanowiska naprawy pojazdów	Dwutlenek siarki	0,0009
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,007
			Tlenek węgla	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	0,00035
			Węgiel elementarny	0,00056
4.	E52	Komin odsysacza spalin w warsztacie do naprawy wózków i ładowarek	Dwutlenek siarki	0,0009
			Tlenki azotu jako NO ₂	0,007
			Tlenek węgla	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	0,00035

1) - chlorki gazowe wyrażone jako HCL

2) - fluorki gazowe wyrażone jako HF

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

Tabela 1a

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy SRF A, piec pomocniczy i piec TBRC stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNY, K1, K2, K17, VFA, VFB, VFC, K4, K3, K6, K5, K7, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K11, K12, K13, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także	SO ₂	300	-
			NO _x wyrażone jako NO ₂	100	-
			Chlorki ²⁾	10	-
			Pył ogółem	4	-
			Olów (w pyle zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO ³⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (mg l- TEQ/Nm ³) ⁴⁾	-
			Rtęć ⁵⁾	0,05	-
			Fluorki ⁶⁾	-	0,178
			Amoniak	-	1,313
			Kwas siarkowy	-	0,04316
			Tlenek węgla	-	62,127
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,903
			Pył zawieszony PM10	-	0,950
			W tym metale w pyle PM10:		

2.	E 1.1	spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego, odciągi z pieców MZR1, MZR2, MZR3.	- cyna	-	0,318
			- antymon	-	0,0228
			- cynk	-	0,4834
			- miedź	-	0,1799
			- arsen	-	0,0597
			- chrom	-	0,0108
			- kobalt	-	0,0054
			- mangan	-	0,0115
			- nikiel	-	0,0099
			- kadm	-	0,0422
			SO ₂	250	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyłe zawieszonym PM10)	0,5	-
3.	E 1.2	Krótki Piec Obrotowy SRF B stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF B, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B, stanowisko załadunku łyżek załadunkowych materiałem wsadowym do pieców obrotowych, okap nad rynną krystalizatora, kotła K19 i z nad elektrycznego kotła do topienia skrzystalizowanego metalu	Całkowite LZO ³⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (mg l-TEQ/Nm ³) ⁴⁾	-
			Rtęć ⁵⁾	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	5,4
			Tlenek węgla	-	62,127
			Chlorki ²⁾	-	2,9736
			Fluorki ⁶⁾	-	0,13065
			Amoniak	-	0,5
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,948
			Pył zawieszony PM10	-	0,997
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,318
			- antymon	-	0,0228
			- cynk	-	0,4605
			- miedź	-	0,0052
			- arsen	-	0,003458
			- chrom	-	0,0108
			- kobalt	-	0,0054
			- mangan	-	0,0115
			- nikiel	-	0,0099
			- kadm	-	0,010
			Pył ogółem	5	-
			Kwas siarkowy	-	0,050
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,903
			Pył zawieszony PM10	-	0,950
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,178
			- ołów	-	0,085
			- antymon	-	0,0135
			- miedź	-	0,003
			- kadm	-	0,002
4.	E 1.3	Komin filtra UFO, okapy z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal do maszyn	Pył ogółem	-	0,0469
			Pył zawieszony PM10	-	0,0469
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0375
			W tym metale w pyłe PM10:		

		odlewniczych na halach 5 i 6	- cyna	-	0,0196
			- ołów	-	0,0117
5.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K10	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K9	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K8	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K-segregacyjny	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0029
			Dwutlenek azotu	-	0,221
			Tlenek węgla	-	0,068
			Pył ogółem	-	0,0029
			Pył zawieszony PM10	-	0,0029
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024
6.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K6	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K5	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,075
			Tlenek węgla	-	0,034
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
7.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007

8.	E5	Spalanie gazu ziemnego w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0011
			Dwutlenek azotu	-	0,0875
			Tlenek węgla	-	0,030
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0012
9.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,0675
			Tlenek węgla	-	0,026
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
10.	E24	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,0675
			Tlenek węgla	-	0,026
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
10.	E24	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GARAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028

11.	E24a		Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00233
			Dwutlenek azotu	-	0,0591
			Tlenek węgla	-	0,0618
			Pył ogółem	-	0,00118
			Pył zawieszony PM10	-	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00098
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002

12.	E24b	próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00233
			Dwutlenek azotu	-	0,0591
			Tlenek węgla	-	0,0618
			Pył ogółem	-	0,00118
			Pył zawieszony PM10	-	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00098
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00233
			Dwutlenek azotu	-	0,0591
			Tlenek węgla	-	0,0618
			Pył ogółem	-	0,00118
			Pył zawieszony PM10	-	0,00118
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00098
13.	E25	Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012

14.	E25a	Emitor łącznie	Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000105
			Dwutlenek siarki	-	0,00019
			Dwutlenek azotu	-	0,014
			Tlenek węgla	-	0,0046
			Pył ogółem	-	0,000186
			Pył zawieszony PM10	-	0,000186
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000159
		Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000105
			Dwutlenek siarki	-	0,00019
			Dwutlenek azotu	-	0,014
15.	E26	Emitor łącznie	Tlenek węgla	-	0,0046
			Pył ogółem	-	0,000186
			Pył zawieszony PM10	-	0,000186
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000159
		Spalanie gazu w kotle toplielno – rafinacyjnym K11	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Spalanie gazu w kotle toplielno – rafinacyjnym K12	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Spalanie gazu w kotle toplielno – rafinacyjnym K13	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Emitemem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,002
			Dwutlenek azotu	-	0,15
			Tlenek węgla	-	0,039
			Pył ogółem	-	0,0039
			Pył zawieszony PM10	-	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0034
16.	E40	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji	Dwutlenek siarki	-	0,00003
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,002
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000032
			Pył zawieszony PM10	-	0,000032
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0000256
17.	E 41	Spalanie gazu w kotle K19 podgrzewającym metal podawany do krystalizatora ślimakowego	Dwutlenek siarki	-	0,00024
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,018
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,00024

			Pył zawieszony PM10	-	0,00024
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
18.	E45a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000105
19.	E 45b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000105
20.	E46a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,00028
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00122
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0459
			Tlenek węgla	-	0,0134
			Pył ogółem	-	0,000725
			Pył zawieszony PM10	-	0,000725
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00058
21.	E46b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012

		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
			Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,00028
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00122
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,0459
			Tlenek węgla	-	0,0134
			Pył ogółem	-	0,000725
			Pył zawieszony PM10	-	0,000725
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00058
22.	E63	Spalanie gazu w kotle HK VFC do podgrzewania metal u do pieca próżniowego C	Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512
Instalacje pozostałe					
1.	E31	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	-	0,001
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
2.	E37	Zbiornik na wapno hydratyzowane	Pył ogółem	-	0,024
			Pył zawieszony PM10	-	0,0144
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024
3.	E 51	Wentylator stanowiska naprawy pojazdów	Dwutlenek siarki	-	0,0009
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	-	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	-	0,00035
			Węgiel elementarny	-	0,00056
4.	E52	Komin odsysacza spalin w warsztacie do naprawy wózków i ładowarek	Dwutlenek siarki	-	0,0009
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028

		Węglowodory alifatyczne	0,00075
		Węglowodory aromatyczne	0,00035

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

²⁾ - chlorki gazowe wyrażone jako HCL,

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

⁴⁾ - I-TEQ – międzynarodowy równoważnik toksyczności

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

⁶⁾ - fluorki gazowe wyrażone jako HF,

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji:

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

Tabela 2a

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja IPPC		
1.	Dwutlenek siarki	750
2.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	64
3.	Tlenek węgla	196
4.	Chlorki w przeliczeniu na HCL	10
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	1,5
6.	Kwas siarkowy	0,816
7.	Amoniak (proces rafinacji i wytopu)	12
8.	Pył ogółem	10,7
9.	Pył zawieszony PM _{2,5}	8,56
	Pył zawieszony PM ₁₀	10,7
	w tym metale w pyle zawieszonym PM ₁₀ :	
	- cyna	2,8
	- ołów	3,13
	- antymon	0,524
	- cynk	1,26
	- miedź	1,64
	- arsen	0,1
	- chrom	0,078
	- kobalt	0,04
	- mangan	0,09
	- nikiel	0,026
	- kadm	0,0252
Instalacje pozostałe		
10.	Pył ogółem	0,00142
11.	Pył zawieszony PM _{2,5}	0,00086
	Pył zawieszony PM ₁₀	0,00109
	w tym metale w pyle PM ₁₀ :	
	- żelazo	0,00040
	- mangan	0,00008
13.	Dwutlenek azotu	0,00008

14.	Tlenek węgla	0,00050
15.	Kwas siarkowy	0,0405
16.	Amoniak (analizy chemiczne)	0,015
17.	Kwas solny	0,4875

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

Tabela 2b

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja IPPC		
1.	Dwutlenek siarki	750
2.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	64
3.	Tlenek węgla	196
4.	Chlorki w przeliczeniu na HCL	10
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	1,5
6.	Kwas siarkowy	0,816
7.	Amoniak (proces rafinacji i wytopu)	12
8.	Pył ogółem	10,7
9.	Pył zawieszony PM2,5	8,56
	Pył zawieszony PM10	10,7
	w tym metale w pyłe zawieszonym PM10:	
	- cyna	2,8
	- ołów	3,13
	- antymon	0,524
	- cynk	1,26
	- miedź	1,64
	- arsen	0,1
	- chrom	0,078
	- kobalt	0,04
	- mangan	0,09
	- nikiel	0,026
	- kadm	0,0252
11.	Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg,	0,1800
12.	PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000002
13.	Całkowite LZO	73,584
Instalacje pozostałe		
14.	Pył ogółem	0,00142
15.	Pył zawieszony PM2,5	0,00086
	Pył zawieszony PM10	0,00109
	W tym metale w pyłe PM10:	
	— żelazo	0,00040
	— mangan	0,00008
16.	Dwutlenek azotu	0,00008
17.	Tlenek węgla	0,00050
18.	Kwas siarkowy	0,0405
19.	Amoniak (analizy chemiczne)	0,015
20.	Kwas solny	0,4875

I.3 Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

II.2 Wielkość emisji ścieków z instalacji

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

$$Q_{\text{śrd}} = 40 \text{ m}^3/\text{dobę}$$

$$Q_{\text{max.s.}} = 0,15 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max r}} = 16\,815 \text{ m}^3/\text{rok}$$

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

– fluorki	do 25 mg F/l
– azot amonowy	do 10 mg NNH_4/l
– azot azotynowy	do 1 mg NNO_2/l
– węglowodory ropopochodne	do 15 mg/l
– indeks fenolowy	do 0,1 mg/l
– fosfor ogólny	do 3 mg P/l
– cynk	do 2 mg Zn/l
– cyna	do 2 mg Sn/l
– chrom ogólny	do 0,5 mg Cr/l
– miedź	do 0,5 mg Cu/l
– nikiel	do 0,5 mg Ni/l
– ołów	do 0,5 mg Pb/l
– molibden	do 1 mg Mo/l
– arsen	do 0,1 mg As/l
– srebro	do 0,1 mg Ag/l
– selen	do 1 mg Se/l
– antymon	do 0,3 mg Sb/l
– kobalt	do 1 mg Co/l
– bar	do 2 mg Ba/l
– bor	do 1 mg B/l
– tytan	do 1 mg Ti/l
– wanad	do 2 mg V/l
– kadm	do 0,2 mg Cd/l – wartość średniomiesięczna
– rtęć	do 0,03 mg Hg/l – wartość średniomiesięczna

I.4 Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (<i>nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektorafinacji</i>)	Stan skupienia – ciekły. Roztwory zawierające kwasy (głównie azotowy i siarkowy) oraz pozostałości metali.	100
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-20%, Sn 0-10%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu, Mn, Al., Cd i S 0-3%, substancje mineralne: SiO ₂ 15-50%, CaO 10-20 %, MgO 1-6 %, Al ₂ O ₃ – 1-15%, Na ₂ O 0-15%	1 000
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym</i>)	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-70%, Sn 0-50%, Sb 0-60%, Bi i As 0-5%, Fe 0-4,5%, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	3000
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z <i>hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych</i>)	Stan skupienia stały, Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-90%, Sn 0-50%, Sb 0-20%, Al i As 0-5%, Fe 0-10 %, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	150
5.	10 08 08*	Stone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole</i>)	Skład: Sn 2-50%, SiO ₂ 1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al ₂ O ₃ 0 -25%, Fe ₂ O ₃ + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: Na ₃ (AlF) ₆ , MgCl ₂ , CaF ₂ , CaCl ₂ , NaF, NaCl.	300
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Metale ciężkie, chlorki, fluorki.	6000
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (<i>z hydrometalurgii metali nieżelaznych</i>)	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich.	30
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej.	0,5
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka.	5
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji	Stan skupienia stały.	50

		niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi.	
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład chemiczny: metal, materiał ceramiczny, gaz	0,3
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci stałej, zużyte czyszczywa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie.	30
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy	0,5
16.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (węże hydrauliczne)	Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych.	2
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal, inne elementy ZSEiE	1,0
18.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	0,3
19.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające odpady niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	3,0
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy.	0,5
21.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów	Szlamy i ścieki, zlewki, wycieki roztworów. Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie.	500

		<i>zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali.</i>		
22.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: wełna mineralna, wata szklana, styropian	3
23.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, krzemionka (piasek), metale ciężkie.	600

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: roztwory po neutralizacji zawierające sole kwasów (głównie azotowego i siarkowego)	100
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Stan skupienia stały. Skład chemiczny: cyna 2-98%, cynk (0 - 45%), ołów maks do 1 %, miedź 0- 20%, antymon 0-5%, srebro 0-1%, aluminium 0-4%, SiO ₂ 0-10%, CaO 0-30%, MgO 0-4%, S 0-3%	150
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Krzemiany wapniowo żelazowe skałopodobne o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny: ZnO do 15% MnO ołów maks 0,3 %, miedź do 0,3%, arsen do – 0,1 %, kadm do 0,1 % antymon do 0,5%, cyna do 3% SiO ₂ 15-50% FeO -15- 40%, CaO 10-20%, MgO 1-6% Al ₂ O ₃ 1-15% S – do 2%, Na ₂ O 0-15%.	10 000
4.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30-90%, ołów do 50% cyna do 3,0% antymon do 25% arsen, nikiel do 40%	1000
5.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynośne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Zmiotki: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie.	50

6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	5
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: Fe około 90%, popiół mineralny, oraz domieszki metali - głównie Cr, Mn około 1 %	0,1
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: materiał ścierny np. kwarc, krzemień, węgiel krzemu, korund i inne, połączony spoiwem ceramicznym, gumowym lub mineralnym.	0,1
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Stan skupienia stały. Makulatura opakowaniowa (celuloza).	100
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	Polimery etylenu lub propylenu.	100
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały. Celuloza.	100
13.	15 01 04	Opakowania z metali (<i>pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy</i>)	Stopy żelaza i aluminium.	300
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier i tektura, opakowania wielomateriałowe	20
15.	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie.	5,0
16.	16 01 17	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	5
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych.	5,0
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: uszkodzone elementy wymontowane z urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, głównie tworzywo, metale żelazne i nieżelazne np. przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów drukowanych.	5,0

19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i metal (sproszkowany cynk i dwutlenek manganu), elektrolit (wodorotlenek potasu (KOH)).	0,01
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Skład chemiczny: SiO ₂ śr. ok. 18%, Al ₂ O ₃ , śr ok. 20%, Fe ₂ O ₃ śr. ok. 8%, CaO śr. ok. 0,6%, MgO śr. ok. 33%, Cr ₂ O ₃ śr. ok. 18%, pozostałości żużla i metali: S, Zn, Cu, Sn, Pb	600
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz	35
22.	17 04 02	Aluminium	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium.	10
23.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia stały, stop żelaza.	200
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale (np. aluminium, miedź, żelazo), tworzywo sztuczne (otulina).	5,0
25.	19 08 01	Skratki	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie).	0,5
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy).	7,2
27.	19 12 02	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	100
28.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zginiatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali (np. Sn 0-100%, Sb 0- 100%, Pb 1-100%, Cu 0-100%, al. 0-100%, Pb 0-100%, Ni 0-100%, Zn 0-100%, Fe 0-100%, i inne domieszki np. Bi, Ag, In)	450
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne	350

I.5 Punkt III.4 otrzymuje brzmienie:

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

I.6 Punkt III.6 otrzymuje brzmienie:

III.6 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych będzie wynosił 700 h/rok.

I.7 Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	25,0	2,1	28,0	353	8760
2.	E1.1	25,0	2,1	28,0	353	8760
3.	E1.2	25,0	2,3	18,7	303	8760
4.	E2	13,0	0,4	4,2	453	8760
5.	E3	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
6.	E4	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
7.	E5	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
8.	E6	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
9.	E24	13,0	0,1	Zadaszony	453	8760
10.	E25	13,0	0,1	Zadaszony	453	8760
11.	E26	6,0	0,1	zadaszony	453	8760
12.	E24a	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
13.	E24b	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
14.	E25a	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
15.	E31	8,9	0,84	zadaszony	293	1
16.	E34	3,0	0,4	boczny	293	500
17.	E37	8,9	0,84	zadaszony	293	24
18.	E1.3	8,8	0,56	11	303	8760
19.	E40	4	0,06	boczny	303	6500
20.	E41	12	0,2	zadaszony	453	8760
21.	E45a	10	0,35	zadaszony	453	8760
22.	E45b	10	0,35	zadaszony	453	8760
23.	E46a	10	0,35	zadaszony	453	8760
24.	E46b	10	0,35	zadaszony	453	8760
25.	E52	7,8	0,2	boczny	293	1400
26.	E63	12	0,2	zadaszony	453	8760

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

IV.1.2. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A pieca pomocniczego i pieca TBRC, MZR1, MZR2, MZR3 stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, okapów znad kotłów

rafinacyjnych i do topienia K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, HKVFA HKVFC, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K SEGREGACYJNY, kocioł wysokotemperaturowy, zanieczyszczenia z odciągów stanowiskowych ze stanowisk odzysku złota, wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego, po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF B (KPO nr 2), stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF B, okap z nad rynną krystalizatora, kotła K19 i z nad elektrycznego kotła do topienia skrzystalizowanego metalu stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, wentylacji hali H2, spaliny ze spalania gazu do podgrzania pieca SRF B oraz stanowiska załadunku łyżek załadowniczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych, po przejściu przez filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.1.

Substancje zanieczyszczające z wentylacji hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla i wyburówki oraz warsztatów utrzymania ruchu i magazynów, a także dodatkowo z hali H2 w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych oraz z procesów realizowanych w pomieszczeniu próbnej elektrorafinacji cyny po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.2

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

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

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

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

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

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

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

IV.1.10. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach KS5, nagrzewnicy gazowej nr 9 w hali H3 odprowadzane będą do powietrza emitorami E25 i E25a.

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

IV.1.12 Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w warsztacie, odprowadzane będą do powietrza emitorem E52.

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

IV.1.14. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w piecu do podgrzewania elektrolitu w instalacji elektorafinacji odprowadzane będą do emitora E40

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

IV.1.16. Substancje zanieczyszczające z procesów topienia metali w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych oraz opary z nad urządzeń odlewniczych odprowadzane będą do emitora E1.3.

IV.1.16. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych odprowadzane będą do emitorów E46a i E46b.

IV.1.17. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle HK VFC podgrzewającym metal podawany do pieca próżniowego C odprowadzane będą do emitora E63.

IV.1.18. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K20 podgrzewającym metal podawany do odlewarek mobilnych, odprowadzane będą do emitorów E45a i E45b.

IV.1. 19 Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

IV.1. 19.1. Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3
- maksymalny projektowy przepływ gazu: $85000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- temperatura pracy: średnia $150 \text{ }^\circ\text{C}$, maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: 1078 m^2
- obciążenia filtra: $79 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,

- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS,
- b) Filtr pulsacyjny, workowo- tkaninowy – typ BH 4214-4.9 (Odpylnia nr 2)
- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
 - temperatura pracy: 90°C , maksymalna 125°C
 - powierzchnia filtracji: $1\,078 \text{ m}^2$,
 - obciążenia filtra: $79 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
 - worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

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

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $85\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- średnia temperatura pracy: średnia 150°C , maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: $1\,078 \text{ m}^2$,
- obciążenia filtra: $79 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS,

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- temperatura pracy: 80°C ,
- powierzchnia filtracji: $1\,131 \text{ m}^2$,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $125\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- obciążenia filtra: $111 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

IV.1.19.3. Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.2

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

- maksymalny projektowany przepływ gazu – $140\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- temperatura pracy – 30°C ,
- powierzchnia filtra – $1\,131 \text{ m}^2$,
- obciążenie filtra – $124 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- spadek ciśnienia – $0,5 \text{ kPa}$,

- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 1,0 m³/min at 6 bar,
- gwarantowane stężenie pyłu za filtrem – 5 mg/m³,
- rodzaj worków – worki z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. poliester teflonowy.

I.8 Punkt IV.3.1 otrzymuje brzmienie:

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.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	W szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów zlokalizowanym w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji o łącznej powierzchni 165 m ² . W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o powierzchni 90 m ² , przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona jest płytkami kwasoodpornymi, posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu, obejmująca tacę, jest zadaszona - 52 m ² . Plac magazynowania chemikaliów nieobjęty tacą o powierzchni 75 m ² jest wykonany z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane będą: w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu w boksie betonowym wewnątrz hali H1. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	

5.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	We wzmocnionych workach typu Big-bag lub metalowych pojemnikach, lub luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali H1. Pyły przeznaczone do zawrócenia do procesu dodawane będą bezpośrednio do mieszczanki wsadowej, która sporządzana będzie w boksach o pojemności 55 i 41 m³. Pyły przeznaczone do przekazania do odbiorców zewnętrznych magazynowane będą w boksach dobranych stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³.¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	W szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów zlokalizowanym w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektorafinacji o łącznej powierzchni 165 m². W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o powierzchni 90 m², przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona jest płytkami kwasoodpornymi, posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu, obejmująca tacę, jest zadaszona - 52 m². Plac magazynowania chemikaliów nieobjęty tacą o powierzchni 75 m² jest wykonany z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	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 H1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie	

		zawierające związków chlorowcoorganicznych	nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,41 Mg.
11.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiorników separatorów ropopochodnych posadowionych na placu utwardzonym przy zbiorniku paliwa i przy hali utrzymania ruchu. W przypadku poddawania odzyskowi we własnej instalacji, odpady po odwodnieniu będą magazynowane w boksie w hali H1. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą: – metalowej beczce, w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu) w hali H1, Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,05 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 11*). – w oznaczonym zamykanym pojemniku z tworzywa w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali H2 (odpady szklane wytwarzane w laboratorium), – w zamykanym, szczelnym kontenerze na utwardzonym placu magazynowym w sąsiedztwie stacji tlenu (opakowania z tworzyw sztucznych i szkła z materiałów wsadowych zanieczyszczone ich pozostałościami). Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. W podręcznych, wyznaczonych miejscach w warsztacie w hali H7 oraz przy wejściu do laboratorium w zamykanych koszach lub beczkach o max. pojemnościach 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne	Odpady magazynowane będą: – w beczce metalowej w magazynie odpadów niebezpiecznych

		porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,05 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 11*). – w podręcznych miejscach w warsztacie w hali H7 oraz w hali H5 w zamykanych koszach lub beczkach o pojemności max. 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
14.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą: – w beczce metalowej w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu) Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,13 Mg. – w wzmocnionych oznakowanych workach foliowych lub luzem w boksie betonowym w hali H1 (tkaniny i materiały filtracyjne, czysto odzież robocza), Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 24 Mg. – w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym (odzież robocza) o powierzchni około 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 1,5 Mg. – w pojemnikach z tworzywa lub w beczkach o max. pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla zużytej odzieży roboczej: przy szatniach brudnych w części socjalnej hali H1, H2, H3 i przy hali H4, przy automacie do wydawania odzieży roboczej, przy wejściu na halę H2, w hali H7 a także na oczyszczalni ścieków. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
15.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów i odpadów niebezpiecznych, bez kratki ściekowej w H1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Magazyn zostanie wyposażony pojemnik z sorbentem.

			Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,05 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
16.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	– W beczkach metalowych o poj. 200 dm³, w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratk ściekowych w hali H1 Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,27 Mg. – Podręczne wyznaczone miejsce magazynowe w warsztacie utrzymania ruchu w pojemnikach o max. pojemności 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Światłówki - w opakowaniu tekturowym lub w beczce, większe urządzenia luzem lub w pojemnikach, w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi, lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz w hali H1 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne w tym ich mieszaniny	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1 oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
19.	16 05 07*	Zużyte chemikalia nieorganiczne	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1 oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie

			w hali H7. Miejsce z posadzką bez kratek ściekowych. Miejsce magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
21.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: - szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali.	Szlam i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów magazynowane będą w szczelnym podziemnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 1 m³. Zlewki z laboratorium – będą magazynowane w szczelnym zbiorniku o poj. 1300 dm³. Roztwór chłodzący magazynowany będzie w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	W zamykanych pojemnikach, beczkach, kontenerach lub big-bagach na placu w pobliżu stacji tlenu. Odpady z tworzyw sztucznych będą magazynowane w kontenerze na tworzywa lub w big-bagach. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
23.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania	Odpady po odwodnieniu na prasie magazynowane będą w koszach filtrujących służących do odwadniania zawiesiny kłaczków. Kosze z osadem umieszczone będą w budynku oczyszczalni.

		ścieków przemysłowych	Odpady będą magazynowane w boksie w hali H1, w dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³. ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
--	--	-----------------------	---

- ¹⁾ 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³ tj:
- 4 boksy o pojemności użytkowej 26m³,
 - 1 boks o poj. 41 m³,
 - 2 boksy o poj. 23 m³,
 - 1 boks o poj. 88 m³,
 - 1 boks o pojemności 90m³.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	W szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów zlokalizowanym w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji o łącznej powierzchni 165 m². W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o powierzchni 90 m², przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona jest płytkami kwasoodpornymi, posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu, obejmująca tacę, jest zadazona - 52 m². Plac magazynowania chemikaliów nieobjęty tacą o powierzchni 75 m² jest wykonany z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków. Tymczasowe, podręczne miejsce magazynowe w postaci szczelnego, pojemnika znajdować się będzie w pomieszczeniu elektrorafinacji. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1 w boksie betonowym. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach.

		materiałów cynononnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	W boksach betonowych w hali H3 i H1. W hali H3 w boksach o pojemności 136 m ³ , 25 m ³ , 2 x27 m ³ oraz 2x9 m ³ . Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu
4.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i gary inne niż wymienione w 10 08 10	Luzem lub w beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych w hali H1 i H3. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾ Luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego 1,3 lub 4, o łącznej powierzchni 660m ² , zlokalizowanym w sąsiedztwie stacji tlenu, (dla odpadów w postaci bloków z litego metalu) Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
5.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynononne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w boksach betonowych w hali H1, oraz w podręcznych miejscach magazynowych, w pojemnikach z tworzywa lub metalu w halach produkcyjnych i magazynowych. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali nr 7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3 Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	W kontenerze stalowym oraz w pojemnikach z metalu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu oraz w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego, workach typu big-bag lub z metalu w pobliżu wejść na hale. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa magazynowych odpadów: 1 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa,	W kontenerach stalowych oraz w workach foliowych na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie

		wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. W miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w workach w pobliżu wejść na hale. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady układane w stosy, na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 1,5 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 03 oraz 03 01 05. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
13.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	W kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. - w przypadku odpadów palnych (metal zespolony z tworzywem) wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 9 Mg , łączna masa dotyczy odpadów palnych o kodach, 15 01 04, 19 12 03 - w miejscach podręcznych w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w beczkach w pobliżu wejść na hale. - Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub w big-bagu na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1: Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg łącznie dla odpadów palnych magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04.

			Odpady magazynowane będą również w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego o max pojemności 240 l w pobliżu wejść na hale. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
15.	16 01 03	Zużyte opony	Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali H1, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. W miejscach podręcznych przy wejściu do hali H7 obok warsztatu mechanika, w wyznaczonym miejscu na placu o powierzchni 260m². Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
16.	16 01 17	Metale żelazne	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemniku lub w big-bagach na zewnątrz hali H1, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. oraz luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag w podręcznych miejscach magazynowych, odpady palne w pojemnikach o max pojemności 240 l, w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m² w sąsiedztwie stacji tlenu.

			Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. Luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7, odpady palne w pojemnikach o max. pojemności 240 l, a także w wyznaczonych, miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
19.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu w magazynie odpadów niebezpiecznych, oraz w wyznaczonym podręcznym miejscu magazynowym w pomieszczeniach warsztatowych oraz w pomieszczeniu biurowym. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym, dobranym stosownie do ilości odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³.¹⁾ Do magazynowania odpadów w hali H3 przewidziano: – 1 boks o poj. 27 m³, – przymę magazynową o pow. ok 30 m² przy wejściu hali.
21.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu lub w big-bagach, w pomieszczeniach warsztatowych w hali H1 lub H7 lub na zewnątrz hali H7 w pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m², w sąsiedztwie warsztatu. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	17 04 02	Aluminium	
23.	17 04 05	Żelazo i stal	W kontenerze metalowym na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów (np. żeliwne elementy kotłów) na zewnątrz hali H1 i H7 obok warsztatu UR na placach o powierzchni 80 m². Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach w pomieszczeniach warsztatowych

			w hali H1 i H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
24.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu, Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04 oraz w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowych w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H1 luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag, odpady palne w pojemnikach o max pojemności 240 l na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m², w sąsiedztwie warsztatu. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
25.	19 08 01	Skratki	W pojemniku z tworzywa sztucznego, w big-bagach lub luzem w hali H1. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych palnych: 3 Mg, łączna masa dotyczy odpadów o kodach: 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 03 04, 19 08 01, 19 12 03. W wyznaczonych miejscach podręcznych w pomieszczeniu oczyszczalni w pojemnikach o max pojemności 240l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
26.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetwarzane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu. Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
27.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w pojemnikach na hali H2 lub H3. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonym i oznakowanym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu.

			Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
28.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany w zależności od ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³. ¹⁾ Do magazynowania odpadów wytworzonych w hali H3 przewidziano 2 boksy o pojemności użytkowej 9 m³. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali H1 na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

- ¹⁾ 9 boksów o łącznej pojemności 369 m³ tj:
- 4 boksy o pojemności użytkowej 26m³,
 - 1 boks o poj. 41 m³,
 - 2 boksy o poj. 23 m³,
 - 1 boks o poj. 88 m³,
 - 1 boks o pojemności 90m³.

I.9 Punkt IV.3.2 otrzymuje brzmienie:

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie	Wymiana olejów w urządzeniach,	Odpady przekazywane

		zawierające związków chlorowcoorganicznych	pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne)	Laboratorium, magazyn surowców i odpadów, warsztat	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Stanowiska obsługi maszyn i urządzeń, wymiany odzieży roboczej, odpylnia, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota i elektrorafinacji	Odpady będą odzyskiwane we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów na nowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne	
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych i ładowarkach oraz w urządzeniach zasilanych bateriami	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Urządzenia odpylające	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości

				odzysku do unieszkodliwiania.
9.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	
11.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: - szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (analizy laboratoryjne, magazynowanie roztworów procesowych) zbiornik chłodzenia granulatu metali)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektorafinacji)	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy	Odpady zawracane będą do ponownego użycia lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku

				do unieszkodliwiania
13.	10 04 02*	Kożuchy zużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy zużłowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	Proces rafinacji ołowiu	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów ołowiowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	Proces wytopu materiałów zawierających podwyższoną zawartość soli.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Proces elektrorafinacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
17.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Proces elektrorafinacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym

				podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Oczyszczanie wód opadowych w separatorze koalescencyjnym	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	Wymiana elementów zawierających substancje niebezpieczne w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
21.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Przetop składników w piecach obrotowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Procesy znakowania materiałów wsadowych, wyrobów, smarowanie elementów mechanicznych maszyn- magazyny, hale produkcyjne, warsztat	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Warstwa izolacyjna instalacji oraz hal – wytwarzane podczas prac remontowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Powstają w trakcie przetopu składników w piecach obrotowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych, oraz podczas wytopu w piecu TBRC	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych	a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Zużyte palety drewniane z transportu surowców oraz z rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy, beczki)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	16 01 03	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon na nowe	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym

				podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
8.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo - chromowa)	Powstaje w wyniku wymiany wymurówki pieca	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (złom miedziowy)	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury oraz silników elektrycznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
10.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte części maszyn i urządzeń, remonty budowlane	
11.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynoносne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych.	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (utrzymanie czystości na halach)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji
12.	17 04 02	Aluminium	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynkonośnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
14.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym

				podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Procesy pomocnicze związane z naprawą urządzeń elektrycznych i elektronicznych, lub wymianą zużytych elementów instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
17.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady związane z zasilaniem pomocniczych elementów infrastruktury oraz ręcznych urządzeń pomiarowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Zużyte przewody elektryczne części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	19 08 01	Skratki	Odpady grubej frakcji zanieczyszczeń zawartych w ściekach kierowanych do oczyszczalni, zatrzymane na sicie cylindrycznym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Łatwo opadająca zawiesina mineralna wydzielona w piaskowniku ze strumienia ścieków	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym

			oczyszczanych w oczyszczalni.	podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Proces lutowania w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy nie zawierające metali ciężkich	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania powstają w wyniku rozładunku dostarczanych surowców, odpadów i dodatków wsadowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
27.	16 01 17	Metale żelazne	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym

				podmiotom do odzysku.
28.	19 12 02	Metale żelazne	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów metalowych np. wlewnice żeliwne	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Opakowania powstają w wyniku rozdziału lub sortowania materiałów wielomateriałowych zawierających tworzywo sztuczne lub gumę	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

I.10. Punkt IV.4.5 otrzymuje brzmienie:

IV.4.5 Magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

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

Tabela 10 c

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	W Big bagach, na placu w pobliżu stacji tlenu na utwardzonym placu magazynowym. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 1,5 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie 03 01 05, 15 01 03. oraz w podręcznych miejscach magazynowych w halach – w pojemnikach o max pojemności 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ . ⁴⁾

		produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Luzem lub w opakowaniach na hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie o wymiarach 5,2x5,7x2,5m i poj. uż. 41m ³ .
5.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ 5) Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . 3) 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ 3)
6.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa miedzi)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . 2) <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . 3)
7.	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa miedzi)	
8.	10 08 04	Cząstki i pyły	
9.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ 5) Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40
10.	10 08 11	Kożuchy żużłowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	

			- 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
11.	10 08 14	Odpadowe anody (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: W hali H1: 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
12.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: W hali H1: 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
13.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: W hali H1: 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁵⁾ Odpady zawierające składniki palne (np. tworzywa sztuczne, gumę, papier) magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
14.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: W hali H1: 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
15.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	
16.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie, w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: - W hali H1: 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁵⁾

			Odpady zawierające składniki palne (np. tworzywa sztuczne, gumę, papier) magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
17.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
18.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	
19.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
20.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	
21.	11 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady i szlamy z hydrometalurgii)	
22.	11 05 99	Inne niewymienione odpady (z wysoko-temperaturowych procesów galwanizowania)	
23.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
			Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾

24.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1. Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ ⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
25.	12 01 04	Czastki i pyły metali nieżelaznych	Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ ⁴⁾
26.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Na hali H1 i H3 w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach
27.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
28.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
29.	15 01 04	Opakowania z metali	1. Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ ⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę papier magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ ⁴⁾

30.	16 01 18	Metale nieżelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
31.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁵⁾ Odpady zawierające tworzywa sztuczne, gumę, papier (palne) magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Elementy z litego metalu na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
32.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	1. Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach. <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
33.	16 11 04	Okładziny piecowe	Na hali H1 i H3 w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to:

		i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
34.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾ 3. Na hali H4 w miejscach oznakowanym nazwą i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m³
35.	17 04 02	Aluminium (Złom Aluminiowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁵⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. už. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
36.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
37.	17 04 04	Cynk	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾ 3. Na hali H4 w miejscach oznakowanym nazwą i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m³

38.	17 04 05	Żelazo i stal	Na hali H1 i H3 w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
39.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	1. Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ Odpady zawierające tworzywa sztuczne, gumę papier (Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ . ⁴⁾
40.	17 04 07	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	
41.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach, max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
42.	19 08 01	Skratki	Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, drewno magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04.

43.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
44.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ . ⁴⁾
45.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	1. Hala 1 i 3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁵⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m ³ . ⁴⁾
46.	20 01 40	Metale	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁵⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*,

			- 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾ 2. Na oznakowanym placu magazynowym nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³.⁴⁾
--	--	--	--

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

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³. Max. masa wszystkich odpadów magazynowanych w tym boksie nie może przekroczyć 40 Mg.

²⁾ 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³ tj:

- 7 boksów o wymiarach 5,2x3x2,5m i pojemności użytkowej 26m³,
- 1 boks o wymiarach 4,5x3x2,5 i poj.uż. 22m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x6,3x2,5 i poj.uż. 45m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x5,7x2,5m i poj.uż. 41m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x4,2x2,5m i poj.uż. 26m³,
- 4 boksy o wymiarach 8,7x8,7x2,5m i poj.uż. 88m³
- 2 boksy o wymiarach 8,7x5,9x2,5m i poj.uż. 90m³

³⁾ 2 boksy o wymiarach 4,2x2,1x1,5m i poj. uż. Ok. 9m³.

⁴⁾ Place magazynowe nr 5 i 6 o łącznej pojemności 185 m³ t.:

- Plac nr 5 - 5,7m x 8,5m x 1m (poj. użytkowa 50m³)
- Plac nr 6 - 17,3 m x 5,2 x 1,5m (poj. użytkowa 135m³)

⁵⁾ 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³ tj:

- 7 boksów o wymiarach 5,2x3x2,5m i pojemności użytkowej 26m³,
- 1 boks o wymiarach 4,5x3x2,5 i poj.uż. 22m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x6,3x2,5 i poj.uż. 45m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x5,7x2,5m i poj.uż. 41m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x4,2x2,5m i poj.uż. 26m³,
- 5 boksów o wymiarach 8,7x8,7x2,5m i poj. uż. 88m³
- 2 boksy o wymiarach 8,7x5,9x2,5m i poj. uż. 90m³

IV.4.5.2 Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela 10 c'

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to:
2.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	<u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
3.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁴⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m ³

			Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
4.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: W hali H1: 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
5.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁴⁾ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
6.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	
7.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: W hali H1: 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³.²⁾ W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m³.³⁾
8.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	
9.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	
10.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	
11.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	
12.	10 08 10*	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą	

		gazy palne w niebezpiecznych ilościach	
13.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	
14.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	
15.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	
16.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	
17.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³ 4) Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uz. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: <u>nr 3 (boks 24):</u> Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m³. 3)
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³. 2)

		materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczenia, anodowania)	W hali H3: 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
19.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	
20.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	
21.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)	
22.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)	
23.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	
24.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	Hala 1 i 3 w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, oraz plac magazynowy nr. 2: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³.⁴⁾ Odpady zawierające tworzywa sztuczne, gumę papier (palne) magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): – Maksymalna masa odpadów magazynowych 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie: 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04, 19 12 02, – Maksymalna masa odpadów magazynowych 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, – Maksymalna masa odpadów magazynowych 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. oraz plac nr 1 (plac o pow. 200 m²) Maksymalna masa odpadów magazynowych 3 Mg łącznie dla
26.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	

27.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	wszystkich odpadów o kodzie: 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04, 19 12 03. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
28.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
29.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
30.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 18 boksów o łącznej pojemności 936 m ³ . ⁴⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksie nr 24 o poj. uz. 88 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boks 24): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksie 24: - 3 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 99, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 12 03, 20 01 40 - 24 Mg łącznie dla odpadów o kodzie 15 02 02*, - 13 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
31.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach. Max miejsce na odpady to: <u>W hali H1:</u> 17 boksów o łącznej pojemności 848 m ³ . ²⁾ <u>W hali H3:</u> 2 boksy o łącznej pojemności 18m ³ . ³⁾
32.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	
33.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające	

		Substancje niebezpieczne
34.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie
35.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych

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

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 24 o poj. uż. 88 m³. Max. masa wszystkich odpadów magazynowanych w tym boksie nie może przekroczyć 40 Mg.

²⁾ 17 boksów o łącznej pojemności 848 m³ tj:

- 7 boksów o wymiarach 5,2x3x2,5m i pojemności użytkowej 26m³,
- 1 boks o wymiarach 4,5x3x2,5 i poj.uż. 22m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x6,3x2,5 i poj.uż. 45m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x5,7x2,5m i poj.uż. 41m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x4,2x2,5m i poj.uż. 26m³,
- 4 boksy o wymiarach 8,7x8,7x2,5m i poj.uż. 88m³
- 2 boksy o wymiarach 8,7x5,9x2,5m i poj.uż. 90m³

³⁾ 2 boksy o wymiarach 4,2x2,1x1,5m i poj. uż. Ok. 9m³.

⁴⁾ 18 boksów o łącznej pojemności 936 m³ tj:

- 7 boksów o wymiarach 5,2x3x2,5m i pojemności użytkowej 26m³,
- 1 boks o wymiarach 4,5x3x2,5 i poj.uż. 22m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x6,3x2,5 i poj.uż. 45m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x5,7x2,5m i poj.uż. 41m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x4,2x2,5m i poj.uż. 26m³,
- 5 boksów o wymiarach 8,7x8,7x2,5m i poj. uż. 88m³
- 2 boksy o wymiarach 8,7x5,9x2,5m i poj. uż. 90m³

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

Tabela 10 c''

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa,	1,5	100	1,5

		fornir i inne niż wymienione w 03 01 04			
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	50	200	3420,7
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	24	100	5129
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100	1200	100
5.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	25	600	4263
6.	10 06 01	Zużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	24	500	3464
7.	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	24	500	2857,8
8.	10 08 04	Cząstki i pyły	25	200	1299
9.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	75	2000	1732
10.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	200	12000	5129
11.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	5	300	5129
12.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	720	4000	1039,2
13.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosnne zawierające związki metali cięzkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych)	200	1000	4522,8
14.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	100	200	2857,8
15.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	75	300	1299
16.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	275	1000	4696
17.	10 11 12	Szko odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szko tloczone)	24	50	3464

18.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	50	1500	1299
19.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	125	500	2964
20.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	24	100	5129
21.	11 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady i szlamy z hydrometalurgii)	24	100	2964
22.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	24	300	5129
23.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	24	300	2598
24.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100	1000	4557
25.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	75	1000	4557
26.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5	50	2598
27.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	24	500	3464
28.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	24	100	3464
29.	15 01 04	Opakowania z metali	50	500	2565,2
30.	16 01 18	Metale nieżelazne	24	50	4696
31.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	24	200	1732
32.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	25	500	2392
33.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	375	600	3031
34.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	5	75	5147
35.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiiniowy)	100	150	3153
36.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	100	4000	5129
37.	17 04 04	Cynk	24	50	5143,4
38.	17 04 05	Żelazo i stal	50	100	3464

39.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	575	2000	5108,5
40.	17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cynny)	400	1000	5108,5
41.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	24	500	3464
42.	19 08 01	Skratki	0,5	1,0	95,4
43.	19 08 02	Zawartość piaskowników	2	2	2598
44.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	100	300	5129
45.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	1025	2000	5108,5
46.	20 01 40	Metale	100	500	5129

IV.4.5.4 Maksymalne masy odpadów niebezpiecznych które mogą być magazynowane na terenie instalacji

Tabela 10 c”

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku Mg	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili
1.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	24	200	3464
2.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	50	500	3464
3.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	150	1000	3031
4.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	24	100	3464
5.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	150	7000	3464
6.	10 04 02*	Zgazy (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	900	10 000	3464
7.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	24	7 000	2165
8.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	24	1500	2165
9.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	24	500	3464
10.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	24	300	3464
11.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	24	200	3464

12.	10 08 10*	Kożuchy żuźlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach	24	200	3464
13.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	250	7 000	1299
14.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	50	500	3464
15.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	24	200	3464
16.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	24	300	3464
17.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	450	3000	952,6
18.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczenia, anodowania)	24	700	3464
19.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	24	500	3464
20.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	100	700	2944,4
21.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)	24	500	3464
22.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)	24	100	3464
23.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	24	100	3464

24.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	5	5	3464
25.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	75	700	477
26.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	100	1 000	1776
27.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	50	500	3508
28.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	50	500	3464
29.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	24	200	3464
30.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	24	200	3464
31.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	50	500	3464
32.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	24	300	3464
33.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	24	300	3464
34.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	24	50	3464

35.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	50	600	3464
-----	-----------	---	----	-----	------

IV.4.5.5 Maksymalna masa odpadów magazynowana na terenie instalacji

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które w tym samym czasie mogą być magazynowane: **2 160 Mg**

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

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

Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w danej chwili (w tym samym czasie) w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów: **5 441 Mg**.

Na niniejszą wielkość składają się:

- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H1: **3436 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H3: **72 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H4: **18 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr 5: **450 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr 6: **1215 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr 2: **250 Mg**.

IV.4.5.6 Całkowita pojemność instalacji

Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosi: **91 881 Mg**.

I.11 Punkt IV.4.6.1 otrzymuje brzmienie:

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

I.12 Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

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

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator wyciągowy filtra nr 1 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P2	Wentylator wyciągowy filtra nr 2 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P3	Wentylator wyciągowy filtra nr 3 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P4	Wentylator wyciągowy filtra nr 4 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P5	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P6	Chłodnia wentylatorowa pieca VFa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P7	Pompownia (P7p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFB typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P7Ch)	16	8
P8	Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej pieca próżniowego VFC typu CWT, o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P9	Hala produkcyjna Nr 1 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P10	Hala produkcyjna Nr 2 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P11	Hala produkcyjna Nr 3 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P12	Sprężarkownia (kompresorownia) potrzeby zaopatrzenia hal 1-3	16	8
P13	Wentylator wyciągowy filtra nr 5 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P14	Wentylator wyciągowy filtra nr 6 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1	16	8

	przy elewacji północnej, na poziomie terenu		
P15	Oczyszczalnia ścieków z urządzeniami technologicznymi	16	8
P16	Wentylator z procesu odzysku złota w laboratorium, typu 2-250 PC252EX, zlokalizowany na dachu laboratorium	16	8
P17	Wentylator odciągowy z procesu elektorafinacji, typu OLO 45/4 BK 1F, zlokalizowany na dachu hali	16	8
P18	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P19	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P20	Hale produkcyjne 5 i 6 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P21	Sprężarkownia (kompresorownia) na potrzeby hal 5, 6 i 7	16	8
P22	Wentylator boczny hali utrzymania ruchu nr 7 o mocy 18,5 kW, typ UFO-A-15000. Zlokalizowany na poziomie terenu	16	8
P23	Wentylator wyciągowy z hal produkcyjnych H5 i H6, filtra o mocy 11 kW, typu UFO-A-10000, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej, na poziomie terenu	16	8
P24	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H5 i H6 typu CWT 58-900 o mocy 7 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej	16	8
P25	Hala utrzymania ruchu nr 7 z urządzeniami technicznymi	16	8

I.13 Punkt V. otrzymuje brzmienie:

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 m ³ /rok
1.	Woda pitna	35 000 (w tym 2 500 m ³ /rok na cele socjalno-bytowe)
2.	Woda przemysłowa	6 000
3.	Woda na potrzeby wyłączenia instalacji tj. do chłodzenia maszyn i urządzeń w tym w szczególności pieców próżniowych (przewidywany czas chłodzenia wynosi ok 4 doby)	160

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku	Mg/rok	78
2.	Wapno chlorowane	Mg/rok	0,5
3.	Antracyt/pył węglowy	Mg/rok	3800
4.	Kamień wapienny	Mg/rok	1700

5.	Krzemionka oraz kruszywo mineralne z okładzin piecowych	Mg/rok	1800
6.	Węglan sodu	Mg/rok	350
7.	Siarka	Mg/rok	180
8.	Aluminium	Mg/rok	150
9.	Chlorek amonu (salmiak) - proces rafinacji,	Mg/rok	75
10.	Wodorotlenek sodu (soda akustyczna)	Mg/rok	200
11.	Tlen	Mg/rok	12500
12.	Azotan sodu	Mg/rok	50
13.	Arsen metaliczny	Mg/rok	0,6
14.	Kadm metaliczny	Mg/rok	1
15.	Kwas solny techniczny	Mg/rok	300
16.	Miedź	Mg/rok	100
17.	Chlorek wapnia	Mg/rok	200
18.	Chlorek sodu	Mg/rok	18
19.	Kwas azotowy	Mg/rok	24
20.	Kwas solny stężony	Mg/rok	250
21.	Mocznik	Mg/rok	24
22.	Pirosiarczan sodowy	Mg/rok	0,6
23.	Węglan strontu	Mg/rok	5
24.	Perhydrol (50%)	Mg/rok	40
25.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	600
26.	Podchloryn sodu	Mg/rok	1
27.	Chlorek cyny SnCl ₂ (stężony)	Mg/rok	200
28.	Pył cynkowy	Mg/rok	1
29.	Wapń	Mg/rok	5
30.	Magnez	Mg/rok	5
31.	Cynk	Mg/rok	50
32.	Bismut	Mg/rok	50
33.	Antymon	Mg/rok	50
34.	Kwas siarkowy	Mg/rok	10
35.	Siarczan cyny	Mg/rok	5
36.	Klej kostny (żelatyna)	Mg/rok	3
37.	ON	Mg/rok	200
38.	Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa)	Mg/rok	200
39.	Azot	Mg/rok	75
40.	Stopy metali, koncentraty i substancje lub mieszaniny metalonośne do przetworzenia w procesie metalurgicznym	Mg/rok	10 000

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	31 000
2.	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	8 650

I.14 Punkt VI.2 otrzymuje brzmienie:

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów i pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E1, E1.1 oraz E1.2. i E.1.3

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

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

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1 oraz E1.1	4 razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂ Chlorki gazowe wyrażane, jako HCL Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – cynk – miedź – ołów – arsen – kadm – antymon – chrom – kobalt – nikiel – mangan Fluorki gazowe wyrażane, jako HF
2.	E.1.2	2 razy w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów – antymon – miedź
3.	E.1.3	1 raz w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów.

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

Tabela 14 b

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenie
1.	E1 oraz E1.1	4 razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂ Chlorki gazowe wyrażane jako HCL Fluorki gazowe wyrażane jako HF Rtęć Amoniak Całkowity LZO Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – cynk – miedź – ołów – arsen – kadm – antymon – chrom – kobalt – mangan – nikiel PCDD/F
2.	E1.2	Dwa razy w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów – antymon – miedź – kadm Kwas siarkowy
3.	E.1.3	Raz w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów.

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

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

I.15 Punkt VI.3.1 otrzymuje brzmienie:

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

- pitnej – trzy wodomierze w hali nr 1 i nr 2 i 4 na rurociągu wody pitnej,

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

I.16 Punkt VI.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

P1GL: N: 50°31' 18.00", E: 21°37' 39.38"

P2GL: N: 50°31' 17.31", E: 21°37' 42.70"

P3GL: N: 50°31' 18.10", E: 21°37' 49.44"

P4GL: N: 50°31' 21.29", E: 21°37' 43.52"

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

I.17 Punkt VI.4.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

P1w: N: 50°31' 18.10", E: 21°37' 49.44"

P2w: N: 50°31' 21.29", E: 21°37' 43.52"

I.18 Punkt VI.5. otrzymuje brzmienie:

VI.5 Monitoring i ewidencja odpadów

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

VI.5.2 W instalacji będzie prowadzony dobowy rejestr odpadów przyjętych do przetworzenia oraz miesięczny rejestr odpadów przetworzonych w instalacji w procesie R4.

I.19 Punkt VI.A.9 otrzymuje brzmienie:

VI.A.9 Przyjęcie odpadów będzie odbywać się w zamkniętym pomieszczeniu hali magazynowej o utwardzonym podłożu, gdzie również będzie się odbywało przygotowanie mieszanki wsadowej. Dopuszcza się rozładunek materiałów z litego metalu oraz materiałów dostarczanych w opakowaniach na placach o utwardzonej

nawierzchni, skąd niezwłocznie przenoszone będą do wyznaczonych miejsc magazynowych.

I.20 Po punkcie VIII dodaje punkt VIII.A. o brzmieniu:

VIII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu ppoż.

VIII.A.1 W związku z magazynowaniem odpadów palnych na terenie zakładu wyznaczono miejsca magazynowania odpadów

VIII.A.1.1 Miejsce magazynowania odpadów nr 1 od strony zachodniej zakładu o powierzchni ok. 200 m² w tym:

- odpady z tworzyw sztucznych i gumy (opakowania w tym zanieczyszczone, opony, elementy ZSEIE zawierające tworzywa, styropian, kable w otulinie): max 8,5 Mg,
- odpady z papieru i tektury: max 1 Mg,
- odpady opakowań z drewna (palety drewniane, trociny): max 1,5 Mg
- zużyta odzież robocza: max 1,5 Mg
- opakowania z metali, cyna, metale nieżelazne, folia cynowa w tym 83 % tworzywa sztucznego: max 9 Mg.

Gęstość obciążenia ogniowego Q_d : < 4000 MJ/m²

VIII.A.1.2 Miejsce magazynowania odpadów nr 2 magazyn olejów i smarów oraz odpadów niebezpiecznych w tym:

- odpady tkanin do wycierania (czyściwo np. szmaty, ścierki): max 0,13 Mg,
- węże hydrauliczne: max 0,27 Mg,
- filtry olejowe max. 0,05 Mg,
- opakowania zanieczyszczone palne: 0,05 Mg,
- oleje przepracowane: max 0,41 Mg

Pomieszczenie z miejscem nr 2 stanowi odrębną strefę pożarową PM o Q_d : < 4000 MJ/m², powierzchnia strefy pożarowej 13 m², klasa odporności pożarowej „E”, zaopatrzony w gaśnicę proszkową ABC.

VIII.A.1.3 Miejsce magazynowania odpadów nr 3 w budynku hali H1 w tym:

- opakowania z metali, cyna, metale nieżelazne, folia cynowana, skratki z oczyszczalni ścieków zawierające lub zanieczyszczone tworzywem sztucznym lub innymi składnikami organicznymi w ilości max 87 % tworzywa sztucznego: max 3 Mg,
- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz gumowany ołów w tym 30% tworzyw sztucznych/gumy: max 24 Mg,
- opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone oraz pozostałości pasty lutowniczej w tym 30 % tworzyw sztucznych: max 13 Mg

Pomieszczenie z miejscem nr 3 stanowi odrębną strefę pożarową PM o Qd: < 200 MJ/m², powierzchnia strefy pożarowej 7759,17 m², klasa odporności pożarowej „E”, zaopatrzony w gaśnicę proszkową ABC.

VIII.A.1.4 Podręczne miejsca magazynowania odpadów magazynowane w pojemnikach o max pojemności 240 l

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

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

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

I.21. Punkt X. otrzymuje brzmienie:

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

I.22. Punkt XI.2 otrzymuje brzmienie:

XI.2. W przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich w okresie od dnia 30.06.2020r., przekroczą poziomy: 1 mg/Nm³ w przypadku ołowiu, 1 mg/Nm³ w przypadku miedzi, 1 mg/Nm³ w przypadku antymonu, 0,05 mg/Nm³ w przypadku arsenu, 0,05 mg/Nm³ w przypadku kadmu należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji (emitory E 1, E1.1 oraz E1.3).

I.23. Po punkcie XII. dodaje punkt XIII o brzmieniu:

XIII. Zabezpieczenie roszczeń

XIII.1 W stosunku do posiadacza odpadów **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów** ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. z o odpadach,

– w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XIII.2 Zobowiązuję posiadacza odpadów tj. **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów** do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 23.10.2019r.(data wpływu: 29.10.2019r.) znak: DW/2111/2019 Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, oraz z dnia 30.08.2017r. znak: OS-I.7222.41.1.2017.EK, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu pod numerem 1012/2019.

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

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

Przedmiotem wniosku są:

- zmiany wynikające z obowiązku dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do obowiązującej ustawy o odpadach;
- planowana budowa czterech hal na terenie Zakładu tj.: hali produkcyjnej przeznaczonej do kształtowania wyrobu gotowego z półproduktów na zasadzie wyciskania oraz cięcia, hali produkcyjnej z maszynami odlewniczymi produkującymi gotowe wyroby oraz półprodukty dla pras hydraulicznych z metali w stanie ciekłym, hali warsztatu utrzymania ruchu oraz hali z częścią socjalną,
- uruchomienie pieca próżniowego VFC,
- rozbudowa instalacji próbnej elektorafinacji.

Rozbudowa Zakładu w ww. zakresie, prowadzona będzie w oparciu o posiadane decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydane przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia 17 lipca 2018 r. znak: GKS. 6220.4.2018., oraz z dnia: 24.08.2010r. znak: GKS.7624-16/09/10. Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W szczególności zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska. Przedsięwzięcie będzie realizowane na terenie istniejącego zakładu do produkcji cyny i ołowiu. Do projektowanych hal przeniesione zostaną urządzenia służące do kształtowania produktu gotowego celem polepszenia warunków pracy oraz zwiększenia czystości produktów poprzez zwiększenie powierzchni wokół maszyn oraz oddzielenie produkcji od procesów związanych z przetopem w piecach i rafinacją w kadziach rafinacyjnych. Zdolność produkcyjna instalacji do produkcji cyny i ołowiu po wprowadzonych zmianach nie ulegnie zmianie. Zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza związane będą przede wszystkim ze zmianą lokalizacji emitorów oraz uwzględnieniem emisji rzeczywistych, nie zwiększy się ilość przetwarzanych odpadów, zmiany nie wpłyną również na pogorszenie klimatu akustycznego z uwagi na znaczne odległości od zabudowy mieszkaniowej. W zakresie wytwarzanych odpadów będą one

magazynowane w sposób selektywny w wyznaczonych i oznakowanych miejscach w sposób bezpieczny dla środowiska. Przeanalizowano również wpływ w odniesieniu gospodarki wodno - ściekowej, wody opadowe z nowoprojektowanych budynków odprowadzane będą do istniejącej zakładowej oczyszczalni ścieków, nie zwiększy się ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanalizacji. Zmiana zatem oddziaływania rozbudowanej instalacji nie będzie znaczącą i negatywną mogącą powodować istotne pogorszenie dla całości środowiska.

Nowe hale wyposażone zostaną przede wszystkim w istniejące urządzenia przeniesione z innych hal tj.

- w nowej hali H5 zainstalowane zostaną urządzenia służące do kształtowania produktu gotowego przeniesione z istniejącej hali H3: prasy hydrauliczne-4szt: prasa hydrauliczna Atlas o wydajności 900 ton/rok, dwie prasy hydrauliczne „Collin” o wydajności 900 ton/rok, prasa hydrauliczna „Hydron” o wydajności 3850 ton/rok; przecinarki mechaniczne – 2szt.; Nawijarki drutu – 4szt; Kocioł K20 (dawniej KS1) do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych;
- w nowej hali H6 zainstalowane zostaną urządzenia przeniesione z hali H3: 2 odlewarki typu koło odlewnicze (urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok i 1500 ton/rok) wraz z kotłami do topienia metalu K14 i K16; odlewarka granulek (granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok)- 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K17; Odlewarka taśmowa (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K18; Odlewarka wałków (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K15;
- nowa hala H7 wyposażona zostanie w nowe urządzenia: obrabiarki do metalu: tokarka kołowa, frezarka pionowa, wiertarka słupowa i przecinarka taśmowa. automat spawalniczy w osłonie gazu obojętnego- 1 szt., spawarka elektryczna – 2szt;
- w istniejącej hali H3 planowane jest uruchomienie pieca próżniowego VFC wraz z kotłem podgrzewającym metal HK VFC i instalacjami pomocniczymi, który zastąpi piec próżniowy nr 1 – VFA – przeznaczony do generalnego remontu, piec VFA po remoncie będzie stanowił piec rezerwowy;
- w istniejącej H1, zorganizowane zostanie dodatkowe miejsce przeznaczone dla rozbudowy instalacji próbnej elektrorafinacji; instalacja zostanie doposażona o kolejnych 5 wanien oraz piec gazowy, służący do podgrzewania elektrolit; cała instalacja będzie się składać z ośmiu wanien elektrolitycznych, które posadowione będą na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi.

W związku z planowanymi zmianami oraz nowymi wymogami ustawowymi konieczne jest dostosowanie warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego przede wszystkim w zakresie: ujęcia nowych źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza i związanych tym zmianami co do wielkości emitowanych gazów i pyłów z instalacji, ujęcia nowych źródeł hałasu, uwzględnienia zmian dotyczących gospodarowania odpadami, zużycia surowców, prowadzonego monitoringu określenia warunków przeciwpożarowych jak również samego opisu całej instalacji.

W części dotyczącej emisji do powietrza zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji po planowanych zmianach. Zmiany objęte niniejszą decyzją dotyczą źródeł:

- Istniejących kadzi do podgrzewania metalu kierowanego do maszyn odlewniczych (5 palników gazowych) dotychczas oznaczone numerami K14, K15, K16, K17, K18 przeniesione z hali H3 do H6; spaliny z wszystkich kadzi odprowadzane będą do 2 nowych emitorów działających równolegle – E46a i E46b. Dotychczas spaliny z kadzi odprowadzane były odpowiednio: z kotłów K14, K15 i K16 do emitorów E25 i E25a, z kotłów K17 i K18 do emitorów E24, E24a i E24b.

Opary z nad kadzi K14, K15, K16, K17, K18 do podgrzewania metalu kierowanego do maszyn odlewniczych produkujących gotowe wyroby oraz półprodukty dla pras hydraulicznych z metali w stanie ciekłym, na halach H5 i H6, odprowadzane będą przez urządzenia filtrowentylacyjne typu UFO-A-10000 do emitora E1.3

Dotychczas opary z okapów odprowadzane były do emitora E 1.

- Kadzi K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych (1 palnik gazowy) – spaliny odprowadzane będą do 2 emitorów działających równolegle – E45a i E45b na hali H6. Hale nr 5 i 6 wyposażone będą w wentylację o wydajności 10000 m³/h. Otwory wyciągowe (punkty zasysania powietrza) umieszczone będą w pobliżu kotłów (kadzi podgrzewających metal). Powietrze zasysane z nad kadzi kierowane będzie na filtr nabożowy emitora E1.3.
- Kotła do opróbowań KS5, z którego spaliny odprowadzane będą do emitorów E25 i E25a, 3 pieców typu MZR podpiętych do emitora E1, kotła podgrzewającego metal K-19 kierowany do krystalizatora ślimakowego. Opary z okapu krystalizatora kierowane będą do emitora E1.1.

Powyższymi urządzeniami zostały zostaną zastąpione wyłączone z eksploatacji i zdemontowane kotły oznaczone nr KS1, KS2, KS3 i KS4 z których spaliny odprowadzane były emitorami E24, E24a i E24b.

- Pieca próżniowego VFC wraz z kotłem podgrzewającym metal HK VFC, który zastąpi piec próżniowy nr 1 –VFA – przeznaczony do generalnego remontu. Piec VFA po remoncie będzie stanowił piec rezerwowy. Spaliny z kotła podgrzewającego metal będą odprowadzane do emitora E63.
- Pieca gazowego zlokalizowanego w pomieszczeniu elektrorafinacji, służącego do podgrzewania elektrolitu. Spaliny z pieca odprowadzane będą do emitora E40.

- Kotła K19 podgrzewającego metal podawany do krystalizatora ślimakowego – spaliny odprowadzane będą do emitora – E41.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

Wykazano również, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja spełnia wymogi Decyzji Komisji UE 2016/1032 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych. Ponadto dokonano analizy wpływu zmian w instalacji pod kątem wymagań ww. Konkluzji BAT, w tym w szczególności przeanalizowano zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. Po planowanych zmianach wymogi konkluzji winny być spełnione dla czterech emitorów E1, E1.1, E1.2 oraz E1.3. Emitor E1.3 jest emitorem nowym, ustalono dla niego dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w dwóch wariantach (tak jak dla pozostałych emitorów), tj. w okresie do 29 czerwca 2020r oraz od 30 czerwca 2020r.

Na wniosek strony dla emitora E1 określono w decyzji dopuszczalny poziom chlorków w górnej granicy przedziału podanego w BAT, tj. na poziomie 10 mg/Nm^3 . Przedstawione wyniki pomiarów wykazały, iż rzeczywista emisja chlorków kształtuje się na wyższym niż dotychczas określony w pozwoleniu zintegrowanym na poziomie 7 mg/Nm^3 . Ponadto z uwagi na wskazania w konkluzjach BAT 97 uzależniające dopuszczalne stężenia pyłu na poziomie dolnej granicy zakresu w przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich przekroczą poziomy: 1 mg/Nm^3 dla ołowiu, w punkcie XI.2 zobowiązano Spółkę w takiej sytuacji do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji obok emitorów E 1, E1.1 i E1.2, również dla emitora E1.3. Dotychczas wykonywane pomiary emisji nie wykazały takiej sytuacji, stąd dopuszczalny poziom pyłu dla emitora określono w decyzji w górnej granicy przedziału podanego w BAT, tj. na poziomie 4 mg/Nm^3 .

W odniesieniu do emisji rocznej z instalacji, na wniosek Strony dokonano zmian co do wielkości emisji chlorków, fluorków, arsenu, amoniaku i kwasu siarkowego, co spowodowane jest rzeczywistą emisją tych zanieczyszczeń określoną w oparciu o przeprowadzone pomiary. Z uwagi na fakt, że główne źródła emisji amoniaku tj. kotły do procesu rafinacji oraz dygestoria do analiz chemicznych prowadzonych do laboratorium, podłączone są do Emitora E1, a także źródła emisji kwasu siarkowego tj. dygestoria do analiz chemicznych prowadzonych w laboratorium podłączone są do

emitora E1, oraz wentylacja pomieszczenia elektrorafinacji podłączona jest do emitora E 1.2 w dniu 20-21.09.2017r. przeprowadzono kontrolny pomiar emisji amoniaku oraz kwasu siarkowego na emitorach E1 i E1.2.

W celu kontroli wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji zweryfikowano zakres i częstotliwość pomiarów emisji wprowadzając obowiązek pomiarów na emitorze E1.3.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw, których nie uwzględniano w niniejszej decyzji. Wśród nowych źródeł należy wymienić:

- kocioł CO w części socjalnej przy halach H4-H7 – spaliny odprowadzane będą do emitora E56,
- gazowy moduł grzewczy centrali wentylacyjnej w części socjalnej – spaliny odprowadzane będą do emitora E57,
- gazowy moduł grzewczy centrali wentylacyjnej do podgrzewania powietrza nawiewanego do hal 5 i 6 – spaliny odprowadzane będą do emitora E55,
- 4 nagrzewnice w halach produkcyjnych 5 i 6 – spaliny odprowadzane będą do emitorów E58, 59, 60 i 61,
- 2 nagrzewnice w warsztacie utrzymania ruchu – hala 7 – spaliny odprowadzane będą do emitorów E 43 i 62.

Łączna nominalna moc cieplnej wszystkich źródeł energetycznych znajdujących się na terenie zakładu będzie wynosić 0,9959 MW. Są to źródła, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), jak również nie wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010 r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (t.j. Dz. U. 2019 poz. 1510).

Planowane działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. Emisja generowana jest przede wszystkim przez instalacje technologiczne zlokalizowane wewnątrz hal zakładowych, urządzenia wentylacyjne oraz technologiczne zlokalizowane poza kubaturą hal, place manewrowe wraz z transportem wewnątrzzakładowym. Załączona do wniosku analiza oddziaływania akustycznego rozbudowanej instalacji IPPC wykazała, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112), zarówno w porze dnia jak i nocy. W zakresie emisji uwzględniono nowe źródła hałasu typu kubaturowego tj. nowo powstałe hale przeznaczone pod magazyny lub produkcję, montaż dodatkowych urządzeń i obiektów oraz zmiany w istniejących parametrach

źródeł hałasu. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

W oparciu o wniosek Spółki w decyzji wprowadzono również zmiany w zakresie gospodarki odpadami. Spółka zawnioskowała o rozszerzenie katalogu wytwarzanych odpadów, co związane jest przede wszystkim z budową nowych hal. Wszystkie wytwarzane odpady magazynowe będą na terenie Zakładu w sposób bezpieczny dla środowiska. Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono o przeprowadzenie kontroli do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu oraz zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba. Postanowieniem z dnia 28 listopada 2019r. znak: MRZ.5585.4-3.2019 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu stwierdził spełnienie dla Zakładu Fenix Metals Sp. z o. o, wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w styczniu 2019r. przez Rzecznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych. Mając na uwadze przedłożony w trakcie prowadzonego postępowania Aneks nr 2 do ww. operatu przeciwpożarowego opracowanego w styczniu 2020r., wystąpiono o ponowne przeprowadzenie kontroli w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w aneksie nr 2 do operatu przeciwpożarowego. Postanowieniem z dnia 13.03.2020r. znak MRZ.55.85.4-7.2019-2020 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu stwierdził spełnienie wymagań o których mowa wcześniej. Burmistrz Miasta i Gminy Nowa Dęba nie wydał żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art. 6b ustawy o odpadach przejęto, iż wydana została opinia pozytywna. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska był w trakcie prowadzenia czynności kontrolnych w Zakładzie Fenix Metals Sp. z o.o., w związku z pismem rozszerzył zakres o przeprowadzenie kontroli obiektów budowlanych, w których mają być realizowane procesy przetwarzania w tym miejsc magazynowania odpadów dla instalacji do produkcji metali nieżelaznych. Działania kontrolne wykazały, iż instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska a ustalenia zostały przedstawione w wydanym przez PWIOŚ postanowieniu z dnia 9 grudnia 2019r. znak: DTWI.7060.94.2019.EG.

W odniesieniu do przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach, wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania

odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów odniesioną do kubatury hal i placów magazynowych; oraz wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Fenix Metals Sp. z o.o. , ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości

z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 23.03.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK. Zabezpieczenie roszczeń ma formę gwarancji bankowej. Gwarantem jest DNB Bank Polska SA, ul. Postępu 15 C, 02-676 Warszawa, spełniający wymogi, o których mowa w art.48 ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 8 kwietnia 2020r. Gwarancja obowiązuje do dnia 7 kwietnia 2025r. łącznie. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

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

W związku z planowanymi zmianami dokonano analizy spełnienia wymagań BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE. W związku z przeniesieniem procesów podgrzewania metalu i odlewania z hali H3 na hale H5 i H6, przeanalizowano poniższe BATy:

- BAT 93.

Zalecenia Konkluzji	Techniki zastosowane w instalacji
Aby zapobiec emisjom rozproszonym z przetapiania, rafinacji i odlewania podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.	a) Kotły do podgrzewania metalu kierowanego do urządzeń odlewniczych umieszczone będą na halach nr 5 i 6 wyposażonych w wentylację o wydajności 10 000 m³/h. Otwory wyciągowe (punkty zasysania powietrza) umieszczone będą w pobliżu kotłów (kadzi podgrzewających metal).
Technika a) Wykorzystanie okapu nad piecem	

tyglowym lub kotłem z systemem wyciągu powietrza	Powietrze zasysane z nad kadzi kierowane będzie na filtr nabojowy emitora E1.3.
b) Stosowanie pokryw w celu zamknięcia kotła podczas reakcji rafinacji i dodawania substancji chemicznych	b) Nie dotyczy – procesy rafinacji nie będą prowadzone w hala H 4-7
c) Stosowanie okapów z systemem wyciągu powietrza na rynnach spustowych i punktach spustu	c) rynny spustowe metalu kierowanego do urządzeń odlewniczych umieszczone będą na hali nr 5 i 6 wyposażonej w wentylację o wydajności 10000 m ³ /h. Otwory wyciągowe (punkty zasysania powietrza) umieszczone będą w pobliżu rynien spustowych. Powietrze zasysane z hali kierowane będzie na filtr nabojowy emitora E1.3.
d) Kontrolowanie temperatury topnienia	d) Temperatura procesu topienia metali jest ściśle określone w instrukcji technologicznej. Temperatura w kotłach jest mierzona w sposób ciągły. Ustawianie żądanej temperatury jest realizowane za pomocą panelu sterowania. Wszystkie kotły wyposażone są w czujniki temperatury, oraz system sterowania umożliwiający płynną regulację temperatury procesu w zależności od rodzaju topionego metalu.
e) Stosowanie zamkniętych przewalów mechanicznych do usuwania pyłących kożuchów żużlowych/ pozostałości.	e) Nie dotyczy – procesy rafinacji nie będą prowadzone w hala H4-7. Zakład nie stosuje pieców przewalowych.

- BAT 97.

Zalecenia Konkluzji	Techniki zastosowane w instalacji
Aby ograniczyć emisję pyłów i metali do powietrza z procesów przetapiania, rafinacji i odlewania podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować poniższe techniki.	a) Temperatury procesu topienia metali są ściśle określone w instrukcji technologicznej. Temperatura w kotłach jest mierzona w sposób ciągły. Ustawianie żądanej temperatury jest realizowane za pomocą panelu sterowania. Temperatury procesu topienia są zmienne w zależności od rodzaju topionego metalu. Wszystkie kotły wyposażone są w czujniki temperatury, oraz system sterowania umożliwiający płynną regulację temperatury procesu. Temperatura ciekłego metalu w kadziach topielnych utrzymywana jest na założonym, możliwie najniższym poziomie.
Technika	
a) W przypadku procesów pirometalurgicznych: utrzymanie temperatury kąpieli topnienia na możliwie najniższym poziomie zgodnie z etapem procesu w połączeniu z filtrem workowym	

		Zanieczyszczenia zasysane z kadzi będą kierowane do wysokosprawnego filtra.
b) W przypadku procesów hydrometalurgicznych: stosowanie płuczki gazowej mokrej		b) Nie dotyczy – w hala H4-7 nie będą prowadzone procesy hydrometalurgiczne
Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów i ołowiu do powietrza z przetapiania, rafinacji i odlewania w ramach produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej		Dotychczasowa emisja z procesów odlewania, prowadzonych w halach H2 i H3, uwzględniona była w pomiarach wykonywanych na emitorze E1. Wyniki pomiarów (uwzględniające emisję z innych procesów w tym min: wytapiania): W roku 2015: pył ogółem – w przedziale 1,04 do 3,07 mg/Nm ³ , średnio 1,695 mg/Nm ³ . ołów: od 0,0712 do 0,138 mg/Nm ³ , średnio 0,0724 mg/Nm ³ . W roku 2016: pył ogółem: w przedziale 1,25- 3,93 mg/Nm ³ , średnio 1,42 mg/Nm ³ . ołów: w przedziale od 0,0427 do 0,2023 mg/Nm ³ , średnio 0,07445 mg/Nm ³ .
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)	
Pył	2-4 ⁽¹⁾⁽²⁾	
Pb	≤ 1 ⁽³⁾	
(1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek. (2) Oczekuje się, że emisje pyłów będą znajdowały się przy dolnej granicy zakresu, gdy emisje poszczególnych metali przekroczy następujące poziomy: 1 mg/Nm ³ w przypadku miedzi, 1 mg/Nm ³ w przypadku antymonu, 0,05 mg/Nm ³ w przypadku arsenu, 0,05 mg/Nm ³ w przypadku kadmu. (3) Średnia z okresu pobierania próbek.		

- BAT10

W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza, co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.

Zalecenia Konkluzji			Zakres i planowany sposób monitoringu w Fenix Metals Sp. zo.o. – E1.3
Parametr	Monitorowanie związane z	Minimalna częstotliwość monitorowania	
Pył ⁽²⁾	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku ⁽¹⁾	Zgodnie z BAT
Antymon i jego związki, wyrażone jako Sb	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
Arsen i jego związki, wyrażone jako As	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
Kadm i jego związki, wyrażone jako Cd	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
Miedź i jej związki, wyrażone jako Cu	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
Ołów i jego związki, wyrażone jako Pb	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
Inne metale, w stosownych przypadkach ⁽³⁾	Ołów, cyna: BAT 97	Raz w roku	
(1) W odniesieniu do źródeł wysokich emisji najlepszą dostępną techniką jest dokonywanie pomiarów w trybie ciągłym lub, w			

przypadków, gdy dokonywanie pomiarów w trybie ciągłym nie ma zastosowania, prowadzenie częstszego monitorowania okresowego. (2) W przypadku niewielkich źródeł ($< 10\,000\text{ Nm}^3/\text{h}$) emisji pyłów ze składowania i obróbki surowców monitorowanie może opierać się na pomiarach parametrów zastępczych (takich jak spadek ciśnienia). (3) Wybór metali objętych monitorowaniem zależy od składu użytych surowców.	
--	--

Ponadto w związku z emisją amoniaku z instalacji przeanalizowano wymogi BAT 145 obowiązujący dla produkcji metali szlachetnych. W trakcie analizy ustalono, iż Spółka Fenix Metals nie podlega pod wymagania dotyczące monitorowania i ograniczanie emisji amoniaku, o których mowa w decyzji ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych. Spośród procesów prowadzonych w instalacji wymagania związane z emisją amoniaku mogą być związane z produkcją metali szlachetnych, jednakże z uwagi na niewielką skalę tego procesu oraz ograniczony rodzaj prowadzonych operacji związanych z tym sektorem (skala wielkolaboratoryjna – półtechniczna) spółka nie wykorzystuje w procesie amoniaku który mógłby być źródłem emisji NH_3 .

BAT 145. Dla produkcji metali szlachetnych

Zalecenia Konkluzji		Odniesienie Zakładu
Aby ograniczyć emisje NH ₃ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu, w ramach BAT należy stosować płuczkę gazową mokrą z kwasem siarkowym.		W instalacji odzysku złota nie będą stosowane amoniak oraz chlorek amonu. Do neutralizacji nadmiarowego kwasu azotowego z operacji hydrometalurgicznej obejmującej rozpuszczanie/ługowanie kwasem azotowym stosowany jest mocznik. W końcowej fazie procesu ługowania nadmiar kwasu azotowego usuwany za pomocą mocznika gdzie reaguje z kwasem azotowym z wytworzeniem wód, azotu gazowego i dwutlenku węgla a nadmiarowy mocznik zostaje w roztworach które przekazywane będą odbiorcom zewnętrznym. Tlenki azotu (NO _x) powstałe w procesie ługowania utlenia się w płuczce z dodatkiem perhydrolu w wyniku czego powstaje kwas azotowy , który jest zawracany do reaktora (nie występuje emisja NH ₃) W instalacji nie jest prowadzony proces strącania platyny za pomocą amoniaku i związków azotu amonowego .
Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji NH₃ do powietrza z operacji hydro- metalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu		
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾	
NH ₃	1–3	
(1) Średnia z okresu pobierania próbek.		

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają pozostałych ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z

najlepszych dostępnych technik. Zachowane będą również standardy jakości środowiska.

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

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania, stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania wobec Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 08.11.2019 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

