MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.41.1.2017.EK

Rzeszów, 2017-08-30

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

po przeanalizowaniu wniosku z dnia 14.02.2017r. (data wpływu: 20.02.2017r.) znak: DW/296/2017 **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów** w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali z surowców wtórnych;

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK oraz z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu, w następujący sposób:

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

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

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1 Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu i 20 ton na dobę dla pozostałych metali.
Przedmiotem działalności będzie produkcja metali nieżelaznych w instalacji o maksymalnej zdolności produkcyjnej 72,6 Mg metali na dobę w tym:

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

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

I.2.1. Parametry urządzeń

I.2.1.1 Urządzenia podstawowe do wytopu cyny i ołowiu:

1) dwa Krótkie Piece Obrotowe (SRF A i SFR B) każdy o wymiarach 3,3 x 4,3 m o pojemności 9 m^3 (20 ton) i wydajności 12000 ton/rok opalane palnikiem gazowo – tlenowym,
2) piec pomocniczy SFR C o pojemności 0,7 m^3 (1,6 tony) i wydajności 500 ton/rok z palnikiem powietrzno – gazowym,
3) trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m^3 (45 ton) i wydajności 4200 ton/rok (K8, K9 i K10),
4) trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m^3 (45 ton) i wydajności 4 000 ton/rok K11, K12 i K13,
5) dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 2,9 m^3 (30 ton) i wydajności 2800 ton/rok K6, K7,
6) dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,8 m^3 (20 ton) i wydajności 1400 ton/rok K1, K4,
7) dwa kotły rafinacyjne o pojemności 0,2 m^3 (1,5 ton) i wydajności 750 ton/rok K18, K15,
8) trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m^3 (1 tona) i wydajności 300 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN),
9) jeden kocioł topielno - rafinacyjny o pojemności 3,0 m^3 (30 ton) i wydajności 2800 ton/rok K5,

10) dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m^3 (10 ton) i wydajności 1400 ton/rok K2, K3,
11) jeden kocioł segregacyjny pojemności 0,2 m^3 (2 tony) i wydajności 750 ton/rok K segregacyjny,
12) jeden kocioł do topienia i rafinacji o pojemności 1,4 m^3 (15 ton) i wydajności 1400 ton/rok K17,
13) jeden kocioł do topienia i rafinacji o pojemności 0,17 m^3 (1 tony) i wydajności 900 ton/rok K16,
14) cztery kotły do opróbowań, topienia i rafinacji każdy o poj. 0,2 m^3 (1 tona) i wydajności 100 ton/rok KS1, KS2, KS3, KS4,
15) piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:
    - komora próżniowa o średnicy 3,5 m; wysokości 1,9 m,
    - wymurówka grafitowa o masie 2 Mg,
    - cegła izolacyjna szamotowa 4 Mg,
    - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
    - jeden kocioł do topienia metalu o pojemności 1,1 m^3 (10 ton) HK VFA (holding kettle – kocioł załadowczy) ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm^3 /h,
    - kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m^3 (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 m^3/h x 10^{-3} mbara,
    - 2 pompy próżniowe Roots'a 1 x 10^{-3} mbara,
    - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
    - chłodnia wentylatorowa CWT 95/1200.
16) piec próżniowy (nr 2- VFB) z oprzyrządowaniem:
    - komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,,
    - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
    - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
    - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
    - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m^3 (20 ton) i wydajności 4000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowczy),
    - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m^3 (4 tony) i wydajności 4000 Mg/rok (Intel kettle – kocioł pobierczy),
    - suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
    - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
    - transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
    - 2 transformatory regulacyjne, 450 kW,

- system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
- 2 pompy próżniowe, 1000 m^3/h x 10^{-3} mbara,
- 2 pompy próżniowe Roots'a 1 x 10^{-3} mbara,
- pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
- chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.

17) kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m^3 (0,5 Mg) i wydajności 50 Mg/rok,

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

19) piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchem, o pojemności 1,4 m^3 (5 Mg) o wydajności 5000 Mg/rok.

I.2.1.2 Pozostałe urządzenia charakterystyczne dla realizowanych procesów:

1) dwie karuzelowe maszyny odlewnicze o wydajności 10 000 ton/rok,
2) prasa hydrauliczna „Hydron" do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 3850 ton/rok,
3) pozioma maszyna odlewnicza „Hydron" do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok,
4) dwie prasy hydrauliczne „Collin" do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok,
5) prasa hydrauliczna Atlas do wyciskania różnych profili wyrobów gotowych o wydajności 900 ton/rok
6) trzy urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok,
7) urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok,
8) maszyna do odlewania profili wyrobów gotowych ze stopów lutowniczych o wydajności 1500 Mg/rok,
9) obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m^3/h – do chłodzenia maszyn i urządzeń
10) instalacja do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 200 Mg/rok,
11) instalacja do odzysku złota,
12) trzy wanny elektrolityczne do produkcji cyny o wysokiej czystości, o łącznej wydajności 70 ton/rok,
13) granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok
14) podczyszczalnia ścieków, będących mieszaniną wód opadowo roztopowych pochodzących z terenu zakładu produkcyjnego, zużytych wód pochodzących z myjni kół pojazdów opuszczających magazyn surowców, zużytych wód z mycia opakowań oraz z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, w skład której wchodzić będą m.in.:
    - studnia zbiorcza wód zanieczyszczonych
    - zbiornik retencyjny o poj. 200 m^3,
    - budynek oczyszczalni wraz z instalacją oczyszczania.

15) dwa silosy magazynowania wapna hydratyzowanego o pojemność 25 m^3 każdy i ładowności 12,5 Mg wapna hydratyzowanego.

I.2.2. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.2.1. Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, zgary ołowiowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy, złom ołowiowy, zgary cynowo – ołowiowe i inne materiały metalonośne dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1. Przygotowywanie mieszanki wsadowej będzie się odbywało w zamkniętym pomieszczeniu hali H1. Po zważeniu i pobraniu próbek, wszystkie składniki będą przenoszone wewnątrz hali ładowarką szuflową (o pojemności do 7,5 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu i usypywane warstwami. Surowce wraz z dodatkami procesowymi (topniki, czynnik redukujący, dodatki żużlotwórcze) w celu uśrednienia będą mieszane ładowarką szuflową i formowane w postaci pryzmy.

Wymieszany wsad przewożony będzie ładowarką szuflową do śluzy znajdującej się w hali H2, gdzie będzie porcjowany do łyżek załadowczych (o pojemności do 2 ton), a następnie ładowany do pieców obrotowych przy pomocy wózka widłowego wyposażonego w mechanizm 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 niezorganizowanej.

I.2.2.2. Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca SRF A i B, pieca pomocniczego oraz pieca TBRC z dodatkiem antracytu lub miału węglowego (2-15%), złomu stalowego i innych materiałów żelazonośnych (0-17%), krzemionki (0-14%) i kamienia wapiennego (0-9%). W piecu materiał wsadowy pod wpływem wzrastającej temperatury będzie podlegał osuszeniu, następnie dysocjacji aż do stopienia, utlenienia i redukcji przy pomocy antracytu. Temperatura topienia w piecu SRF i w piecu pomocniczym – maksymalnie 1400° C, w piecu TRBC max. 1500° C. Żużel jako materiał o mniejszym ciężarze właściwym będzie wypływał na powierzchnię kąpieli metalicznej w piecu.

Stopiony metal spuszczany będzie od spodu pieca do kadzi o pojemności 1,5 – 2 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. W trakcie spustu pobierane będą próbki metalu i przekazywane będą do laboratorium w celu określenia składu chemicznego. Kadzie po napełnieniu przewożone będą wózkami widłowymi na stanowisko krzepnięcia metalu i żużla znajdujące się przy piecu SRF. Stanowisko napełniania i opróżniania pieca KPO oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte są okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SFR A, pieca pomocniczego i pieca

TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitora E1. Gazy z pieca SRF B kierowane będą do emitora E1.1

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

I.2.2.3. Główne procesy rafinacji

Materiały metaliczne oraz metale z kadzi ze stopem metali, uzyskanym w piecach obrotowych po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy suwnicy lub wózków widłowych do kotłów topielno - rafinacyjnych.
W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu SRF, piecu pomocniczym lub piecu TBRC, rafinacja prowadzona będzie w ciągu wysokocynowym lub niskocynowym. Podczas obydwu procesów technologicznych prowadzone będzie oczyszczanie stopu metali z cynku, miedzi, antymonu, arsenu, aluminium, żelaza, opcjonalnie bizmutu, ołowiu, srebra, oraz kadmu i niklu. Rodzaj usuwanych domieszek zależny będzie od oczekiwanego składu chemicznego lub specyfikacji.

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

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

Usuwanie antymonu, arsenu i niklu
Do kotłów topielno - rafinacyjnych dodawane będą pręty aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AlSb, AlAs i AlNi wypływające na powierzchnię kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

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

Usuwanie bizmutu (opcjonalnie)
Stop metali, w zależności od zawartości bizmutu we wsadzie i wymagań zamówienia, poddawany będzie usunięciu tego metalu za pomocą wodorotlenku sodowego,

metalicznego wapnia i magnezu metodą Krolla - Beterttona. Wypływające na powierzchnię zgary bizmutowe zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu.

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

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym otrzymywane będą:
- stopy cyny w tym stopy lutownicze o różnej zawartości cyny odlewane w postaci wlewków, gąsek lub sztabek, które w dalszym etapie mogą być wyciskane jako pręty, anody, lub drut,
- stopy Sn-Ag,
- stopy Sn-Pb.

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:
- ołów miękki o różnym stopniu czystości,
- stopy ołowiu z antymonem (stopy Pb-Sb), selenem i wapniem przeznaczone do produkcji wszelkiego rodzaju akumulatorów, lutów niskotopliwych,
- ołów bizmutowy do produkcji stopów niskotopliwych i łożyskowych.

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

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

Kotły topielno - rafinacyjne K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13 oraz K Segregacyjny oraz HK VFA ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów E2, E3, E4, E5, E6 i E26.
Kotły do topienia i rafinacji K14, K15, K16, K17, K18, GREY, BLUE i GREEN kotły do opróbowań i rafinacji KS1, KS2, KS3 oraz kocioł wysokotemperaturowy i HK VFB ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów: E24, E24a, E24b, E25 i E25a. Kotły objęte będą okapami, z których gazy kierowane są do cyklonu i przez filtr tkaninowy do emitora E1.

I.2.2.4. Odlewanie

Oczyszczone przez rafinację stopy będą odlewane na maszynach odlewniczych. Proces odlewania cyny i stopów ołowiowo-antymonowych odbywać się będzie na

maszynie odlewniczej, natomiast stopy lutownicze będą wyciskane na maszynach hydraulicznych lub odlewane w postaci wlewków.
Instalacja będzie pracowała w sposób ciągły, całodobowo w systemie czterobrygadowym.

I.2.2.5. Odzysk złota wg technologii

Zgar antymonowy zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wyługowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces ten będzie bazował na istniejącej infrastrukturze technicznej do produkcji chlorku cyny. Gazy odlotowe (wodór) będą oczyszczane za pomocą absorbera barbotażowego. Powstający chlorek cyny (II), jako jeden z produktów procesu, będzie wykorzystywany w stosowanych procesach rafinacyjnych stopów cynowych.
W drugim etapie szlam powstały w pierwszym etapie procesu będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę i antymon w postaci kwasu cynowego (IV) oraz antymonowego (V). Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane za pomocą mocznika oraz sody. W ostatnim stadium z uzyskanego kwasu czterozłocianowego ($HAuCl_4$) złoto jest wytrącane do postaci metalicznej za pomocą siarczanu (IV) sodu. Proces ten będzie prowadzony w szklanym reaktorze o pojemności 100 dm^3. Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna-półtechniczna.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

II.1 Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

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

Tabela 1

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji [kg/h]
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, K4, K3, K6, K5, K7, K15, GREY, BLUE, GREEN, K16, KS1, KS2, KS3, KS4, K11, K12, K13, K14, K18, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym	Dwutlenek siarki	59,6
			Tlenki azotu wyrażone jako NO_2	20,11
			Tlenek węgla	25,44
			Chlorki [1)]	1,400
			Fluorki [2)]	0,065
			Amoniak	0,00017
			Kwas siarkowy	0,0046
			Kwas solny	0,0557
			Pył ogółem	1,914
			Pył zawieszony PM2,5	1,5653
			Pył zawieszony PM10	1,8837
			W tym metale w pyle PM10:	
			- cyna	0,678

		odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego	- 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	Dwutlenek siarki	53,6
			Tlenki azotu wyrażone jako NO_2	7,8425
			Tlenek węgla	25,3881
			Chlorki [1)]	1,400
			Fluorki [2)]	0,065
			Pył ogółem	1,3137
			Pył zawieszony PM2,5	1,0233
			Pył zawieszony PM10	1,3137
			W tym metale w pyle PM10:	
			- cyna	0,4729
			- ołów	0,3912
			- antymon	0,0645
			- cynk	0,4605
			- miedź	0,2051
			- arsen	0,0018
			- chrom	0,0108
			- kobalt	0,0054
			- mangan	0,0115
			- nikiel	0,0036
			- kadm	0,0100
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 elektrorafinacji cyny	Kwas siarkowy	0,00075
			Pył ogółem	1,400
			Pył zawieszony PM2,5	1,12
			Pył zawieszony PM10	1,4
			W tym metale w pyle PM10:	
			- cyna	0,356
			- ołów	0,170
			- antymon	0,027
			- miedź	0,006
4.	**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
5.	**E3**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K6	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K5	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,075
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0014
			Pył zawieszony PM10	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
6.	**E4**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	Dwutlenek siarki	0,00064
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,00064
			Pył zawieszony PM10	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	0,000512
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0011
			Dwutlenek azotu	0,0875
			Tlenek węgla	0,0240
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0012
7.	**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	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375

		próżniowej K2	Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,0675
			Tlenek węgla	0,020
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
8.	**E6**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,03
			Tlenek węgla	0,009
			Pył ogółem	0,0006
			Pył zawieszony PM10	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0375
			Tlenek węgla	0,017
			Pył ogółem	0,0007
			Pył zawieszony PM10	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,001
			Dwutlenek azotu	0,0675
			Tlenek węgla	0,020
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0011
9.	**E24**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,0125
			Tlenek węgla	0,0037
			Pył ogółem	0,00023
			Pył zawieszony PM10	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008

			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0017
			Dwutlenek azotu	0,1013
			Tlenek węgla	0,0417
			Pył ogółem	0,0014
			Pył zawieszony PM10	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	0,0009
10.	**E24a**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006

			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,0125
			Tlenek węgla	0,0037
			Pył ogółem	0,00023
			Pył zawieszony PM10	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0017
			Dwutlenek azotu	0,1013
			Tlenek węgla	0,0417
			Pył ogółem	0,0014
			Pył zawieszony PM10	0,0014

			Pył zawieszony PM2,5	0,0009
11.	**E24b**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,024
			Tlenek węgla	0,022
			Pył ogółem	0,0003
			Pył zawieszony PM10	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17	Dwutlenek siarki	0,0004
			Dwutlenek azotu	0,0125
			tlenek węgla	0,0037
			Pył ogółem	0,00023
			Pył zawieszony PM10	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,0017
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	0,0002
			Dwutlenek azotu	0,013
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,0002
			Pył zawieszony PM10	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006
			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	0,00008
			Dwutlenek azotu	0,006

			Tlenek węgla	0,002
			Pył ogółem	0,00008
			Pył zawieszony PM10	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	0,00013
			Dwutlenek azotu	0,0101
			Tlenek węgla	0,0028
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,0017
			Dwutlenek azotu	0,1013
			Tlenek węgla	0,0417
			Pył ogółem	0,0014
			Pył zawieszony PM10	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	0,0009
12.	**E25**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16	Dwutlenek siarki	0,0003
			Dwutlenek azotu	0,0094
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,000175
			Pył zawieszony PM10	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	0,00014
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15	Dwutlenek siarki	0,00012
			Dwutlenek azotu	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14	Dwutlenek siarki	0,00012
			Dwutlenek azotu	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0274
			Tlenek węgla	0,008
			Pył ogółem	0,0005
			Pył zawieszony PM10	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	0,0003
13.	**E25a**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16	Dwutlenek siarki	0,0003
			Dwutlenek azotu	0,0094
			Tlenek węgla	0,003
			Pył ogółem	0,000175
			Pył zawieszony PM10	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	0,00014
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15	Dwutlenek siarki	0,00012
			Dwutlenek azotu	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14	Dwutlenek siarki	0,00012
			Dwutlenek azotu	0,009
			Tlenek węgla	0,0025
			Pył ogółem	0,00012
			Pył zawieszony PM10	0,00012

			Pył zawieszony PM2,5	0,000095
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	0,0005
			Dwutlenek azotu	0,0274
			Tlenek węgla	0,008
			Pył ogółem	0,0005
			Pył zawieszony PM10	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	0,0003
14.	**E26**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K12	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K13	Dwutlenek siarki	0,0007
			Dwutlenek azotu	0,05
			Tlenek węgla	0,013
			Pył ogółem	0,0013
			Pył zawieszony PM10	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	0,0010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	0,002
			Dwutlenek azotu	0,15
			Tlenek węgla	0,039
			Pył ogółem	0,0039
			Pył zawieszony PM10	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	0,003
Instalacje pozostałe				
15.	**E31**	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	0,001
			Pył zawieszony PM10	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	0,0001
16.	**E34**	Wentylacja pomieszczenia warsztatu	Pył ogółem	0,0055
			Pył zawieszony PM10	0,0053
			w tym metale w pyle PM10:	
			- żelazo	0,0008
			- mangan	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	0,0052
			Dwutlenek azotu	0,0002
			Tlenek węgla	0,0010
17.	**E37**	Zbiornik na wapno hydratyzowane	Pył ogółem	0,024
			Pył zawieszony PM10	0,012
			Pył zawieszony PM2,5	0,0024

1) - chlorki gazowe wyrażone jako HCL
2) - fluorki gazowe wyrażone jako HF

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

Tabela 1a

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/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, K4, K3, K6, K5, K7, K15, GREY, BLUE, GREEN, K16, KS1, KS2, KS3, KS4, K11, K12, K13, K14, K18, wysokotemperaturowy, odciągi stanowiskowe ze stanowisk odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego	SO_2	300	-
			NO_x wyrażone jako NO_2	100	-
			Chlorki 2)	7	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyle zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO3)	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (ng I-TEQ/Nm^3) 4)	-
			Rtęć5)	0,05	-
			Fluorki6)	-	0,0136
			Amoniak	-	0,00017
			Kwas siarkowy	-	0,0046
			Kwas solny	-	0,0557
			Tlenek węgla		25,440
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,903
			Pył zawieszony PM10	-	0,950
			W tym metale w pyle PM10:		
			- cyna	-	0,318
			- antymon	-	0,0228
			- cynk	-	0,4834
			- miedź	-	0,1799
			- arsen	-	0,0597
			- chrom	-	0,0029
			- kobalt	-	0,00126
			- mangan	-	0,00038
			- nikiel	-	0,0099
			- kadm	-	0,0422
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	SO_2	250	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyle zawieszonym PM10)	0,5	
			Całkowite LZO3)	40	
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (ng I-TEQ/Nm^3) 4)	-
			Rtęć5)	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO_2	-	5,4
			Tlenek węgla	-	23,2
			Chlorki2)	-	1,400
			Fluorki6)	-	0,01034
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,948
			Pył zawieszony PM10	-	0,997
			W tym metale w pyle PM10:		
			- cyna	-	0,0143
			- antymon	-	0,002067

			- cynk	-	0,4605
			- miedź	-	0,00104
			- arsen	-	0,000064
			- chrom	-	0,0016
			- kobalt	-	0,00195
			- mangan	-	0,00065
			- nikiel	-	0,00042
			- kadm	-	0,010
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 elektrorafinacji cyny	Pył ogółem	5	-
			Kwas siarkowy	-	0,00075
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,903
			Pył zawieszony PM10	-	0,950
			W tym metale w pyle PM10:		
			- cyna	-	0,178
			- ołów	-	0,085
			- antymon	-	0,0135
			- miedź	-	0,003
			- kadm	-	0,002
4.	**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
5.	**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 -	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375

		rafinacyjnym K5	Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,075
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
6.	**E4**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0011
			Dwutlenek azotu	-	0,0875
			Tlenek węgla	-	0,0240
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0012
7.	**E5**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,0675
			Tlenek węgla	-	0,020
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
8.	**E6**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007

			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Dwutlenek azotu	-	0,0675
			Tlenek węgla	-	0,020
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
9.	**E24**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006

		i rafinacji KS3	Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0017
			Dwutlenek azotu	-	0,1013
			Tlenek węgla	-	0,0417
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0009
10.	**E24a**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002

			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0017
			Dwutlenek azotu	-	0,1013
			Tlenek węgla	-	0,0417
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0009
11.	**E24b**	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno –	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Dwutlenek azotu	-	0,0125

		rafinacyjnym K17	Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno – rafinacyjnym K18	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Dwutlenek azotu	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS1	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS2	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS3	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle do opróbowań, topienia i rafinacji KS4	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Dwutlenek azotu	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Spalanie gazu w kotle wysokotemperaturowym do topienia	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Dwutlenek azotu	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00012
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0017
			Dwutlenek azotu	-	0,1013
			Tlenek węgla	-	0,0417
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0009
12.	**E25**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Dwutlenek azotu	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175

			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Dwutlenek azotu	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Dwutlenek azotu	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0274
			Tlenek węgla	-	0,008
			Pył ogółem	-	0,0005
			Pył zawieszony PM10	-	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0003
13.	**E25a**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Dwutlenek azotu	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Dwutlenek azotu	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Dwutlenek azotu	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Dwutlenek azotu	-	0,0274
			Tlenek węgla	-	0,008
			Pył ogółem	-	0,0005
			Pył zawieszony PM10	-	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0003
14.	**E26**	Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K11	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K12	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Spalanie gazu w kotle topielno – rafinacyjnym K13	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Dwutlenek azotu	-	0,05

			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,002
			Dwutlenek azotu	-	0,15
			Tlenek węgla	-	0,039
			Pył ogółem	-	0,0039
			Pył zawieszony PM10	-	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,003
Instalacje pozostałe					
15.	**E31**	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	-	0,001
			Pył zawieszony PM10	-	0,0005
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
16.	**E34**	Wentylacja pomieszczenia warsztatu	Pył ogółem	-	0,0055
			Pył zawieszony PM10	-	0,0053
			W tym metale w pyle PM10:		
			– żelazo	-	0,0008
			– mangan	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0052
			Dwutlenek azotu	-	0,0002
			Tlenek węgla	-	0,0010
17.	**E37**	Zbiornik na wapno hydratyzowane	Pył ogółem	-	0,024
			Pył zawieszony PM10	-	0,012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024

1) – 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	4,104
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	0,45
6.	Kwas siarkowy	0,0066
7.	Pył ogółem	10,7
8.	Pył zawieszony PM2,5	8,56
9.	Pył zawieszony PM10	10,7

	w tym metale w pyle zawieszonym PM10:	
	- cyna	2,8
	- ołów	3,13
	- antymon	0,524
	- cynk	1,26
	- miedź	1,64
	- arsen	0,0252
	- chrom	0,078
	- kobalt	0,04
	- mangan	0,09
	- nikiel	0,026
	- kadm	0,0252
Instalacje pozostałe		
10.	Pył ogółem	0,00142
11.	Pył zawieszony PM2,5	0,00086
12.	Pył zawieszony PM10	0,00109
	w tym metale w pyle PM10:	
	– żelazo	0,00040
	– mangan	0,00008
13.	Dwutlenek azotu	0,00008
14.	Tlenek węgla	0,00050
15.	Kwas siarkowy	0,0405
16.	Amoniak	0,0015
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	4,104
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	0,45
6.	Kwas siarkowy	0,0066
7.	Pył ogółem	10,7
8.	Pył zawieszony PM2,5	8,56
9.	Pył zawieszony PM10	10,7
	w tym metale w pyle zawieszonym PM10:	
	- cyna	2,8
	- ołów	3,13
	- antymon	0,524
	- cynk	1,26
	- miedź	1,64
	- arsen	0,0252
	- chrom	0,078
	- kobalt	0,04
	- mangan	0,09
	- nikiel	0,026
	- kadm	0,0252

10.	Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg,	0,1800
11.	PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000002
12.	Całkowite LZO	73,584
Instalacje pozostałe		
13.	Pył ogółem	0,00142
14.	Pył zawieszony PM2,5	0,00086
15.	Pył zawieszony PM10	0,00109
	W tym metale w pyle PM10:	
	– żelazo	0,00040
	– mangan	0,00008
16.	Dwutlenek azotu	0,00008
17.	Tlenek węgla	0,00050
18.	Kwas siarkowy	0,0405
19.	Amoniak	0,0015
20.	Kwas solny	0,4875

II.2 Wielkość emisji ścieków z instalacji.

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

$Q_{śrd}$ = 54 m^3/d

$Q_{max\ r}$ = 240 500 m^3/rok

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

- fluorki do 25 mg F/l
- azot amonowy do 6 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

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
3.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Stan skupienia stały. Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi.	50
4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci stałej, zużyte czyściwa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie.	30
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy	0,3
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal, inne elementy ZSEiE	0,5
7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy.	0,3
8.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Metale ciężkie, chlorki, fluorki.	6000
9.	**16 06 05***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne w tym ich mieszaniny	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	0,3
10.	**16 05 07***	Zużyte chemikalia nieorganiczne	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	0.3
11.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: - szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady	Szlamy i ścieki, zlewki, wycieki roztworów. Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie.	500

		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.		
12.	**06 04 05***	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	Stan skupienia – ciekły. Roztwory zawierające kwasy (głównie azotowy i siarkowy) oraz pozostałości metali.	100
13.	**10 04 02***	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej *(kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)*	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-70%, Sn 0-50%, Sb 0-60%, Bi i As 0-5%, Fe 0-4,5%, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	300
14.	**10 04 05***	Inne cząstki i pyły *(z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)*	Stan skupienia stały, Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-90%, Sn 0-50%, Sb 0-20%, Al i As 0-5%, Fe 0-10 %, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	150
15.	**10 08 08***	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)*	Skład: Sn 2-50%, SiO_2,1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al_2O_3 0 -25%, $Fe2O_3$ + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: $Na_3(AlF)_6$, $MgCl_2$, CaF2, $CaCl_2$, NaF, NaCl.	300
16.	**11 02 07***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne *(z hydrometalurgii metali nieżelaznych)*	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich.	30
17.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej.	0,5
18.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka.	5
19.	**16 01 21***	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych.	2
20.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, krzemionka (piasek), metale ciężkie.	600

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	**10 08 09**	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Krzemiany wapniowo żelazowe skałopodobne o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny : cynk (4 - 8%), ołów maks do 1 %, miedź 0,1- 0,3%, arsen 0,05 – 0,1 %, kadm, antymon 0,2-0,5%, cyna 1-2%, SiO2 20-30%, FeO 30-40%, CaO 10-20%, MgO 1-5%,Al2O3 5-10 % S – 1-2%.	7000
2.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30-90%, ołów 0-40%, cyna 0-3%, antymon 0-20%, arsen 0-4%.	1000
3.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Stan skupienia stały. Makulatura opakowaniowa (celuloza).	100
4.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	Polimery etylenu lub propylenu.	100
5.	**15 01 04**	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	Stopy żelaza i aluminium.	300
6.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Skład chemiczny: SiO_2 ok. 18%, Al_2O_3, ok. 20%, Fe_2O_3 ok. 8%, CaO ok. 0,6%, MgO ok. 33%, Cr_2O_3 ok. 18%, pozostałości żużla.	600
7.	**17 04 05**	Żelazo i stal	Stan skupienia stały, stop żelaza.	200
8.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały. Celuloza.	75
9.	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz	35
10.	**16 01 03**	Zużyte opony	Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie.	5,0
11.	**10 08 99**	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Zmiotki: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie.	50
12.	**17 04 02**	Aluminium	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium.	10
13.	**10 08 04**	Cząstki i pyły	Stan skupienia stały.	150

		(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	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%	
14.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: Fe około 90%, popiół mineralny, oraz domieszki metali - głównie Cr, Mn około 1 %	0,1
15.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: materiał ścierny np. kwarc, krzemień, węglik krzemu, korund i inne, połączony spoiwem ceramicznym, gumowym lub mineralnym.	0,1
16.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: uszkodzone elementy wymontowane z urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, głównie tworzywo, metale żelazne i nieżelazne np. przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów drukowanych.	0,5
17.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych.	3
18.	**16 06 04**	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i metal (sproszkowany cynk i dwutlenek manganu), elektrolit (wodorotlenek potasu (KOH)).	0,01
19.	**17 04 11**	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale (np. aluminium, miedź, żelazo), tworzywo sztuczne (otulina).	2,5
20.	**19 08 01**	Skratki	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie).	0,5
21.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy).	2
22.	**19 12 03**	Metale nieżelazne *(z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)*	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali (np. Sn 0-100%, Sb 0-100%, Pb 1-100%, Cu 0-100%, al. 0-100%, Pb 0-100%, Ni 0-100%, Zn 0-100%, Fe 0-100%, i inne domieszki np. Bi, Ag, In)	300

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

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami $L_{Aeq\ D}$ i $L_{Aeq\ N}$ w odniesieniu do terenów zabudowy zagrodowej, zlokalizowanych w odległości około 800 m, w kierunku południowo-zachodnim od granic instalacji w miejscowości Nagnajów, w zależności od pory doby:

- dla pory dnia (w godzinach od 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

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

III.1 Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych stanowi:

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

III.2 W trakcie rozruchu w piecach obrotowych spalane będą odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 15 01 03 tj. opakowania drewniane (palety), stanowiące biomasę w ilości nie więcej niż 100 Mg/rok odpadów. Odpady nie mogą zawierać związków fluorowcoorganicznych lub metali ciężkich, będących wynikiem obróbki środkami do konserwacji drewna lub powlekania, w skład których wchodzą w szczególności odpady drewna pochodzące z budownictwa i odpady z rozbiórki.

III.3 Zanieczyszczenia z procesu spalania palet będą odprowadzane w taki sam sposób jak w warunkach normalnej pracy instalacji.

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

III.5 Pozostałe warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii pozostają takie same jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

III.6 Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych będzie wynosił 500 h/rok.

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 5

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
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

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

IV.1.2. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A pieca pomocniczego i pieca TBRC, stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A stanowiska krzepnięcia metalu i żużla, okapów znad kotłów rafinacyjnych i do topienia K1,K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K14, K15, K16, K17, K18, HK VFA, HKVFB, GREY, BLUE, GREEN, KS1, KS2, KS3, KS4, K SEGREGACYJNY, kocioł wysokotemperaturowy, zanieczyszczenia z odciągów stanowiskowych ze stanowisk odzysku złota, wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektropmetru, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC i pieca pomocniczego, po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

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

Substancje zanieczyszczające z wentylacji hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów utrzymania ruchu i magazynów, a także dodatkowo z hali H2 w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych oraz

z procesów realizowanych w pomieszczeniu próbnej elektrorafinacji cyny po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza mitorem E1.2

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

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

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

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

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

IV.1.8. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach GREY, BLUE, GREEN, K17, K18, HK VFB, KS1, KS2, KS3 i kotła wysokotemperaturowego odprowadzane będą do powietrza emitorami E24, E24a i E24b.

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

IV.1.10. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach K14, K15, K16 odprowadzane będą do powietrza emitorami E25 i E25a.

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

IV.1.12 Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w warsztacie, odprowadzane będą do powietrza emitorem E34.

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

IV.1.14. Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

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

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3
- maksymalny projektowy przepływ gazu: 85000 m^3/h,
- temperatura: 125°C,
- powierzchnia filtra: 1131 m^2,
- obciążenia filtra: 75 m^3/m^2/h,

- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłoknami 60-BS,

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3,
- temperatura pracy: 90°C,
- powierzchnia filtracji: 1131 m^2,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: 125 000 m^3/h,
- obciążenia filtra: 111 m^3/m^2/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

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

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: 85 000 m^3/h,
- temperatura: 125^{0}C,
- powierzchnia filtra: 1131 m^2,
- obciążenia filtra: 75 m^3/m^2/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłoknami 60-BS,

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3,
- temperatura pracy: 80°C,
- powierzchnia filtracji: 1131 m^2,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: 125 000 m^3/h,
- obciążenia filtra: 111 m^3/m^2/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

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

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

- maksymalny projektowany przepływ gazu – 140 000 m^3/h,
- temperatura pracy – 30 ^{o}C,
- powierzchnia filtra – 1131 m^2,
- obciążenie filtra – 124 m^3/m^2/h,
- spadek ciśnienia – 0,5 kPa,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 1,0 m^3/min at 6 bar,
- gwarantowane stężenie pyłu za filtrem – 5 mg/m^3,

- rodzaj worków – worki z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. poliester teflonowy.

IV.2. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji

IV.2.1. Pobór wody z sieci wodociągowej wody przemysłowej i wody pitnej Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.2. Woda zdemineralizowana na potrzeby laboratorium wytwarzana w zakładowej instalacji zmiękczania wody.

IV.2.3. Ścieki deszczowe wraz ze ściekami pochodzącymi z myjni kół pojazdów opuszczających hale oraz opakowań, a także z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.4. Woda pitna będzie pobierana dla potrzeb załogi oraz celów porządkowych, uzupełniania wody w obiegach chłodzących (na wypadek awarii do obiegów chłodzenia doprowadzona jest również instalacja wody przemysłowej), mycia kół i opakowań oraz do sprzątania placów.

IV.2.5. Woda przemysłowa będzie wykorzystywana do przygotowania wapna, zapraw betonowych i reagentów w oczyszczalni ścieków, a także do celów ppoż.

IV.2.6. Podłogi w hali nr 1 i częściowo nr 2 i 3 nie będą zmywane ale zmiatane, a zmiotki w całości zawracane do przetopu. Podłogi w hali rafinacji i przygotowania wyrobów gotowych będą dodatkowo zmywane z wykorzystaniem szorowarek.

IV.2.7. Zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, odprowadzane będą do betonowego zbiornika bezodpływowego o pojemności 1,3 m^3, umieszczonego na zewnątrz budynku. Zawartość zbiornika będzie okresowo przepompowywana i mieszana z nowym wsadem cynonośnym kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF). Nadmiar ścieków i osadów (odpady w kodzie 16 07 09*) będzie przekazywany uprawnionym odbiorcom odpadów celem ich dalszego zagospodarowania.

IV.2.8. Ścieki z mycia kół pojazdów, placów i opakowań z odpadów przyjętych, będą kierowane do oczyszczenia do zakładowej oczyszczalni ścieków.

IV.2.9. Obowiązek utrzymywania w czystości i porządku terenu placów i dróg manewrowych ze szczególnym uwzględnieniem terenu w obrębie układu filtrów workowych oraz przy wyjeździe z hali.

IV.2.10. Zakaz magazynowania na placu surowców i materiałów, za wyjątkiem wlewków i sztab metalicznych, niepowodujących emisji rozproszonej.

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

IV.2.12. Ściśle przestrzegać warunków prawidłowego mycia tak, aby nie były wynoszone części mogące zanieczyścić przyległy teren i wody deszczowe, inne niż kierowane do oczyszczalni.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm^3, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych" oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm^3, oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych" oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
3.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych: – w metalowej beczce, oznaczonej nazwą i kodem w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu) w hali nr 1, – w oznaczonym nazwą i kodem odpadu szczelnym, zamykanym pojemniku z tworzywa w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali nr 2 (odpady wytwarzane w laboratorium), – w oznaczonym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1 lub w zamykanym, szczelnym kontenerze na placu magazynowym w sąsiedztwie hali nr 1 (opakowania z odpadów wsadowych zanieczyszczone pozostałościami).
4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne	Odpady magazynowane będą: – w oznakowanej nazwą i kodem odpadu beczce metalowej w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu), – w wzmocnionych oznakowanych workach foliowych w boksie betonowym w hali nr 1

		zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	(tkaniny filtracyjne, czyściwo), – w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych, zamykanym pojemniku z tworzywa w pobliżu hali H2 (odzież robocza), – w pojemnikach z tworzywa w podręcznych miejscach magazynowania dla zużytej odzieży roboczej przy szatniach brudnych w części socjalnej hali magazynowej 1 i 2 oraz przy automacie do wydawania odzieży roboczej przy wejściu na halę H2.
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów i odpadów niebezpiecznych, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Magazyn zostanie wyposażony w pojemnik z sorbentem.
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W oryginalnym opakowaniu tekturowym włożonym do beczki z napisem „zużyte świetlówki", większe urządzenia luzem w podręcznym magazynie z częściami elektrycznymi, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych w hali nr 1.
7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali nr 1, w oznakowanym miejscu. Miejsce to będzie zabezpieczone przed dostępem osób postronnych, z posadzką bez kratek ściekowych.
8.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	W wzmocnionych workach typu Bi-bag lub metalowych pojemnikach, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1.
9.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	W oznakowanym pojemniku z tworzywa w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1 oraz podręczne pojemniki magazynowe w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali nr 2.
10.	**16 05 07***	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym kontenerze w magazynie odpadów niebezpiecznych w hali nr 1 oraz podręczne pojemniki magazynowe w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali nr 2.
11.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: - szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania	Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych: - szlam i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów magazynowane będą w szczelnym podziemnym zbiorniku bezodpływowym o pojemności 1 m^3,

		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	- zlewki z laboratorium – będą magazynowane w szczelnym zbiorniku o poj. 1300 dm^3, - roztwór chłodzący magazynowany będzie w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów.
12.	**06 04 05***	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	Odpady magazynowane będą w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. Powierzchnia użytkowa: 104,8 m^2. Otoczony murem z bloczków betonowych o wysokości 4m. W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o wymiarach 5,5m x 5,5m, przeznaczoną do składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona płytkami kwasoodpornymi posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu o szerokości 6m, obejmująca tacę, jest zadaszona. Poza tacą posadzka jest wykonana z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.
13.	**10 04 02***	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
14.	**10 04 05***	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
15.	**10 08 08***	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
16.	**11 02 07***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Odpady magazynowane będą w szczelnych paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placu magazynowym chemikaliów. Powierzchnia użytkowa: 104,8 m^2. Otoczony murem z bloczków betonowych o wysokości 4m. W obrębie placu przewidziano tacę ociekową o wymiarach 5,5m x 5,5m, przeznaczoną do

			składowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi. Taca wyłożona płytkami kwasoodpornymi posiada spadki w kierunku spustu pod którym znajduje się podziemny, bezodpływowy zbiornik gromadzący ewentualne wycieki substancji. Część placu o szerokości 6m, obejmująca tacę, jest zadaszona. Poza tacą posadzka jest wykonana z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.
17.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm^3, oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych" i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
18.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiornika separatora ropopochodnych typ MAK-II-B-1,5, Qnom=1,5 l/s, prod. NavoTech, posadowionego na placu utwardzonym przy zbiornikach paliwa.
19.	**16 01 21***	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	Selektywnie w beczkach metalowych o poj. 200 dm^3, oznakowanej nazwą i kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych w hali nr 1. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych" zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem.
20.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Kosze filtrujące służące do odwadniania zawiesiny kłaczków, powstałej w procesie oczyszczania ścieków. Kosze z osadem umieszczone będą w budynku oczyszczalni.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	**10 08 09**	Inne żużle (żużel fajalitowy)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 3.
2.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	W beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych oznaczonych nazwą i kodem odpadu w hali nr 1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu
3.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych: - w kontenerze stalowym oraz w pojemnikach

			z metalu oznakowanych nazwą i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1 i hali nr 2, - w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego w pobliżu wejścia na halę nr.2.
4.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych: - w kontenerze stalowym oraz w workach foliowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu na zewnątrz hali nr 1 i hali nr 2, - w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego w pobliżu wejścia na halę nr.2.
5.	**15 01 04**	Opakowania z metali	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów na zewnątrz hali nr 1.
6.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (wymurówka z pieca)	Hala magazynowa nr 1 i nr 3. W oznakowanym nazwą i kodem, kontenerze lub boksie.
7.	**17 04 05**	Żelazo i stal	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu kontenerze metalowym na zewnątrz hali nr 1. Duże elementy będą składowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów (np. żeliwne elementy kotłów) w oznakowanym miejscu.
8.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady układane w stosy w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu, na zewnątrz hali nr 1
9.	**17 04 01**	Złom miedziowy	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem, w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1. lub na zewnątrz hali nr 1
10.	**16 01 03**	Zużyte opony	Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali H1, w miejscu oznakowanym nazwą i kodem odpadów.
11.	**10 08 99**	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: - zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych,	Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych: - zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w boksach betonowych oraz w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach z tworzywa w hali nr 1
12.	**17 04 02**	Aluminium	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1.
13.	**10 08 04**	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1
14.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	W zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej

			oznaczonych nazwą i kodem, w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1.
15.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	W zamykanym pojemniku z tworzywa sztucznego lub w beczce metalowej oznaczonych nazwą i kodem, w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1.
16.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1.
17.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1.lub na zewnątrz hali nr 1.
18.	**16 06 04**	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu, oznaczonych nazwą i kodem w magazynie odpadów niebezpiecznych, oraz podręczne miejsca magazynowe w pomieszczeniach warsztatowych oraz w pomieszczeniu biurowym.
19.	**17 04 11**	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach warsztatowych w hali nr 1 lub na zewnątrz hali nr 1.
20.	**19 08 01**	Skratki	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub w big-bagach oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach oczyszczalni.
21.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	W pojemniku z tworzywa sztucznego (workach filtracyjnych) oznaczonych nazwą i kodem w pomieszczeniach oczyszczalni
22.	**19 12 03**	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

2.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
3.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności –bardzo toksyczne i toksyczne)	Laboratorium, magazyn surowców i odpadów, warsztat	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
4.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Stanowiska obsługi maszyn i urządzeń, wymiany odzieży roboczej, odpylnia, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota i elektrorafinacji	Odpady będą odzyskiwane we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
5.	**16 01 07***	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów na nowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzenia elektryczne i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne	
7.	**16 06 01***	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych i ładowarkach oraz w urządzeniach zasilanych bateriami	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Urządzenia odpylające	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	**16 05 06***	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	**16 05 07***	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Laboratorium	

11.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich tj: - szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (analizy laboratoryjne, magazynowanie roztworów procesowych) zbiornik chłodzenia granulatu metali)	Zawartość zbiorników będzie okresowo przepompowywana i mieszana z nowym wsadem kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF), lub przekazywana uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
12.	**06 04 05***	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy	Odpady zawracane będą do ponownego użycia lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
13.	**10 04 02***	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	Proces rafinacji ołowiu	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
14.	**10 04 05***	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów ołowiowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	**10 08 08***	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	Proces wytopu materiałów zawierających podwyższoną zawartość soli.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

16.	**11 02 07***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Proces elektrorafinacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub kierowane będą do utylizacji do podmiotów zewnętrznych
17.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Oczyszczanie wód opadowych w separatorze koalescencyjnym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	**16 01 21***	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	Wymiana elementów zawierających substancje niebezpieczne w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Oczyszczanie ścieków przemysłowych w oczyszczalni	Odpady poddawane będą odzyskowi we własne instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	**10 08 09**	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Powstają w trakcie przetopu składników w piecu obrotowym	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych, oraz	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane

			podczas wytopu w piecu TBRC	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	
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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	**16 01 03**	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon na nowe	
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 cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych.	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (utrzymanie czystości na halach)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji
12.	**17 04 02**	Aluminium	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym (rafinacja aluminium).
13.	**10 08 04**	Cząstki i pyły *(z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynonośnych z czyszczenia boksów*	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynonośnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.

		magazynowych)		
14.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym (redukcja żelazem).
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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
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.
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 będą zawracane do procesu z nowym wsadem kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF) nadmiar przekazywany będzie uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
21.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	Łatwo opadająca zawiesina mineralna wydzielona w piaskowniku ze strumienia ścieków oczyszczanych w oczyszczalni.	Odpady będą zawracane do procesu z nowym wsadem kierowanym do Krótkiego Pieca Obrotowego (SRF) nadmiar przekazywany będzie uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku

				możliwości odzysku do unieszkodliwiania
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 przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane w procesie produkcyjnym.

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady wymienione w punkcie II.3 decyzji magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach ustalonych w punkcie IV.3.1 decyzji, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi.

IV.3.3.2 Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w wyznaczonych miejscach w zamkniętych pomieszczeniach, lub w wyznaczonych miejscach placu w szczelnym pojemniku i kontenerze (odpady w kodzie 15 01 10* wytwarzane w laboratorium oraz podczas prac magazynowych), oraz w szczelnych zbiornikach bezodpływowych (zlewki z laboratoryjne, wycieki z placu do magazynowania roztworów procesowych), w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.3. Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.4. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.3.3.5. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu zbierania, odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.6. Usuwane odpady winny być zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem.

IV.3.3.7. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z wewnętrzną instrukcją postępowania z odpadami.

IV.3.3.8. Transport odpadów odbywał się będzie z zachowaniem przepisów obowiązujących przy transporcie odpadów, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować odpady, w tym zgodnie z wymaganiami określonymi w przepisach szczegółowych. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz wynikającą z zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu.

IV.3.4 Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- wszystkie pyły i zmiotki powstające w trakcie prac porządkowych, oraz większość pyłów powstających w urządzeniach odpylających, szlamów i osadów z oczyszczalni ścieków oraz piaskownika i separatora, zgarów procesowych, szlamów i ścieków ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpadów z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów w laboratorium, roztwór chłodzący z urządzenia do granulacji metali, część opakowań oraz tkaniny filtracyjne z odpylni, osady z procesu elektrorafinacji, częściowo złom metali, odpady spawalnicze i poszlifierskie, a także odpady z czyszczenia boksów magazynowych i okładzina piecowa (wymurówka) zawracane będą do produkcji (wytop w piecach obrotowych),
- minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności,
- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami, przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowców przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki gospodarki odpadami.

IV.4. Warunki przetwarzania odpadów

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

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
		Odpady inne niż niebezpieczne	
1.	**03 01 05**	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	100
2.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	1200
3.	**10 04 99**	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	600
4.	**10 08 04**	Cząstki i pyły	200
5.	**10 08 09**	Inne żużle (cynowe)	2000
6.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	12000
7.	**10 08 18**	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne	4000

		niż wymienione w 10 08 17	
8.	**10 08 99**	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych)	1000
9.	**10 10 03**	Zgary i żużle odlewnicze	200
10.	**10 10 99**	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	1000
11.	**10 11 12**	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	50
12.	**11 01 10**	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	1500
13.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	30
14.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000
15.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
16.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	50
17.	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	75
18.	**17 04 02**	Aluminium (Złom Aluminiowy)	150
19.	**17 04 03**	Ołów (Złom Ołowiowy)	4000
20.	**17 04 06**	Cyna (Złom cynowy)	2000
21.	**17 04 07**	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	1000
22.	**19 12 03**	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	2000
23.	**06 03 16**	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	200
24.	**06 03 99**	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	100
25.	**10 10 12**	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	300
26.	**11 01 99**	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	200
27.	**11 02 03**	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	100
28.	**11 02 99**	Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy z hydrometalurgii)	100
29.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100
30.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	50
31.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	600
32.	**19 10 02**	Odpady metali nieżelaznych	200
33.	**20 01 40**	Metale	500
34.	**10 06 01**	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
35.	**10 06 02**	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
36.	**10 08 14**	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	300
37.	**11 05 99**	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	300
38.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	500
39.	**15 01 04**	Opakowania z metali	300
40.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
41.	**16 03 04**	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	500
42.	**17 04 04**	Cynk	50
43.	**17 04 05**	Żelazo i stal	30
44.	**19 02 03**	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500
45.	**19 08 01**	Skratki	0,5
46.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	2
Odpady niebezpieczne			

1.	**06 03 15***	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	500
2.	**10 04 01***	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	4000
3.	**10 04 02***	Zgary(ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	7000
4.	**10 04 04***	Pyły z gazów odlotowych	7000
5.	**10 04 05***	Inne cząstki i pyły	500
6.	**10 04 06***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	500
7.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	7000
8.	**10 11 13***	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	300
9.	**11 01 09***	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	3000
10.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	100
11.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	1000
12.	**19 02 05***	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	300
13.	**06 04 05***	Odpady zawierające inne metale ciężkie	1000
14.	**06 03 13***	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie Skład: Pb(N3)2,Pb(NO3)2, PbCrO4, Pb(CO3)2 Pb(OH)2, PbI2, $PbSO_4$,$SnCl_2$lub$_4$, SnI_4,$Sn(SO_4)_2$,SnF2,Sn(NO3)4, Sn(CO3)2,Sn(PO4)4,K2SnCl6 Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H6, H8, H10, H14	200
15.	**10 02 07***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne Skład: Sn 2-50%, Sb 0-10%, Cu 0-3%, Bi 0-0,2 %,Fe 0-20%, Ag 0-3%, Zn 0-50%, Al 0-10%, As 0-5%, Cd0-2%, Pb 1-50%, Ni 0-3%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2,CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO Właściwości fizyczne: ciało stałe, pyły Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
16.	**10 08 08***	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: Sn 2-50%, SiO2,1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al2O3 0 - 25%, Fe2O3 + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak:Na3(AlF)6, MgCl2, CaF2, CaCl2, NaF, NaCl. Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200
17.	**10 08 10***	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach Skład: Sn 2-95%, Pb 1-60%, Sb 0,1-15%, Cu 0-10%, As 0,1-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2,CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył. Właściwości niebezpieczne:H6, H10, H12, H14	200
18.	**10 10 11***	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych). Skład: Sn 2-45%, Sb 0-15%, As0-10%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią: ołów, tlenki i związki mineralne Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	200
19.	**11 02 05***	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne Skład: Sn 2-50%, Cu 1-50%, Pb 1-50%, Ni 0-10%, pozostałości stanowią: Ag, S, Bi, chlorki i fluorki,	500

		Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała. Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	
20.	**11 03 02***	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali) Skład: Sn 2-50%, Sb 0-5%, Cu 0-5%,Bi 0-1%, Fe 1-20%, Ag 0-2%, Zn 0-2%, Al 0-2%, As 0-1%, Cd 0-0,1%, Pb 0-30%, Ni 0-1%, In 0-1%, SiO2 0,5 - 5 %, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2, CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
21.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne Szlamy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie	500
22.	**17 04 09***	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200
23.	**19 08 08***	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie Skład: Niewielkie ilości metali ciężkich głównie Pb oraz cząstki mineralne, piasek. Właściwości fizyczne: Osady, szlamy, faza stała. Właściwości niebezpieczne: H5, H14	50
24.	**10 06 03***	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi Skład: Pb 0-70%, Zn 0-70%, Sn 0-40%, Cu 0-30%, As. 0-4, Ni 0-1%, składniki mineralne Właściwości fizyczne: ciało stałe- proszek, pył	300
25.	**10 08 17***	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych Skład: Sn 5-85%, Sb 0-20%, Cu 0-10%, Fe 0-3%, Zn 0-5%, Cd 0-0,2%, Bi 0-0,15%, SiO_2 0-12% i inne składniki mineralne Właściwości fizyczne: stałe lub półpłynne- szlam, osad, placek filtracyjny	500
26.	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania) Skład: Sn 25-98%, Sb 0-2%, Cu 0-15%, Fe 0-1%, Zn 0-5%, Ag 0-5%, Cd 0-0,05%, Ni 0-0,05%, Bi 0-0,15%, Pb 0-5%, Co 0-0,1%, Al. 0-0,05% wilgoć, substancje mineralne, inne domieszki- niskie Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe, osady, placek filtracyjny	700
27.	**11 02 02***	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt) Skład: Zn 0-30%, Fe 5-40%, Pb 0-30%, Cu 0-5%, Cd 0-0,2%, pozostałości stanowią: tlenki i związki mineralne Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.	200
28.	**11 02 07***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry) Skład: Pb 0-50%, Zn 0-25%, Fe 10-30%, Cd 0-0,35%, As 0-0,3%, Mn 0-1%, Cu 0-1%, SiO_2 1-3%, S 2-10%, H_2O Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.	500
29.	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne Skład: woda, substancje ropopochodne, cząstki metali np. Sn, Pb Właściwości fizyczne: stałe, osady i szlamy	100
30.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach Skład: woda, substancje ropopochodne, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie np. Sn, Pb, Sb.	5

		Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	
31.	**16 03 03***	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) Skład: produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku zawierające niebezpieczne substancje np. cynowo-ołowiowe pasty lutownicze, chlorek cyny, lub metale takie jak Sn, Sb, Bi, Ag, Zn, Pb lub ich związki Właściwości fizyczne: opakowania z tworzyw sztucznych (głównie z PP i PE) zawierające nieprzydatne produkty- głównie pasty lutownicze, tlenki cyny	500
32.	**17 04 10***	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna	100
33.	**19 01 11***	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne Orientacyjny skład chemiczny: Sn 0-50%, Pb 0-50%, Ag 0-3%, Sb 0-10%, As 0-2%, Ni 0-2%, Cu 0-5%, Zn 0-1%, Cd 0-1%, inne składniki: substancje mineralne, zanieczyszczenia (niskie) Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe	500
34.	**19 02 04***	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	300
35.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych Skład: woda, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	600

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

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

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

Tabela10a

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

IV.4.3 Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów będzie miało miejsce w zakładzie produkcyjnym Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, na terenie działek ozn. nr ewid. 14/53.

Odpady wskazane w tabeli 10 poddawane będą procesowi kwalifikowanemu jako R-4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku". Proces prowadzony będzie na instalacji do produkcji metali nieżelaznych, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. I.2.2 niniejszej decyzji.

Odpady o kodzie 15 01 03 będą poddawane procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R1 – Wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku". Proces prowadzony w piecach obrotowych (SRF i TBRC) zgodnie z warunkami określonymi w pkt. III niniejszej decyzji.

IV.4.4 Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem w instalacji produkcji metali nieżelaznych.

Tabela10 b

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	**10 08 09**	Inne żużle (cynowe)	7 000	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
2.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	1000	Hala magazynowa H1 w oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.	
3.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	6000	W wzmocnionych workach typu Big-bag lub pojemnikach stalowych, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1.	

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

Tabela 10 c

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	**03 01 05**	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione	Hala magazynowa H1 lub H2, oraz na utwardzonym placu

		w 03 01 04	magazynowym w pobliżu hali H2 w Big Bagach
2.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
3.	**10 04 99**	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
4.	**10 08 04**	Cząstki i pyły	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie w hali.
5.	**10 08 09**	Inne żużle (cynowe)	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
6.	**10 08 11**	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
7.	**10 08 18**	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
8.	**10 08 99**	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynonośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych,	Hala magazynowa H1. W oznakowanych nazwą i kodem beczkach, kontenerach oraz w boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie w hali.
9.	**10 10 03**	Zgary i żużle odlewnicze	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie w hali.
10.	**10 10 99**	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe)	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
11.	**10 11 12**	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	Hala magazynowa H1 w 3 Big Bagach.
12.	**11 01 10**	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
13.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym w oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie w hali.
14.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali

			numer 1.
15.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali numer 1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
16.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
17.	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	Hala H3. W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym.
18.	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	Hala H3 lub H1. W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym lub z tworzywa
19.	**17 04 02**	Aluminium (Złom Aluminiowy)	Hala H3 lub H2, oraz na utwardzonym placu magazynowym w pobliżu hali produkcyjno – magazynowej. W oznakowanym nazwą i kodem pojemniku stalowym, plastikowym lub w big-bagach.
20.	**17 04 06**	Cyna (Złom cynowy)	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem lub w boksie betonowym opisanym nazwa i kodem odpadu w hali H3 lub H1.
21.	**17 04 07**	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem lub w boksie betonowym opisanym nazwa i kodem odpadu w hali H1 lub H3.
22.	**19 12 03**	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Hala magazynowa H1 W oznakowanych nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
23.	**06 03 16**	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
24.	**06 03 99**	Inne niewymienione odpady	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
25.	**10 10 12**	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
26.	**11 01 99**	Inne niewymienione odpady	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.

			W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
27.	**11 02 03**	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
28.	**11 02 99**	Inne niewymienione odpady	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 oraz na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.
29.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
30.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci bloków litego metalu.
31.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Hala magazynowa H3 oraz H1. Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem - w oznakowanym nazwą i kodem kontenerze - luzem w boksie betonowym.
32.	**19 10 02**	Odpady metali nieżelaznych	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w litego metalu.
33.	**20 01 40**	Metale	Wyznaczona strefa z wybetonowanym podłożem w oryginalnych pojemnikach lub luzem w boksie betonowym opisanym nazwą i kodem odpadu w hali H1 oraz w Hali H3 a także na utwardzonym placu magazynowym dla odpadów w postaci litego metalu.
34.	**10 06 01**	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
35.	**10 06 02**	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.

36.	**10 08 14**	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
37.	**11 05 99**	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
38.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
39.	**15 01 04**	Opakowania z metali	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
40.	**16 02 16**	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
41.	**16 03 04**	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
42.	**17 04 04**	Cynk	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
43.	**17 04 05**	Żelazo i stal	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
44.	**19 02 03**	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
45.	**19 08 01**	Skratki	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
46.	**19 08 02**	Zawartość piaskowników	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
Odpady niebezpieczne			
1.	**06 03 15***	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
2.	**10 04 01***	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
3.	**10 04 02***	Zgary(ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	Hala Magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
4.	**10 04 04***	Pyły z gazów odlotowych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.

			W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
5.	**10 04 05***	Inne cząstki i pyły	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1
6.	**10 04 06***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1
7.	**10 08 15***	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
8.	**10 11 13***	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
9.	**11 01 09***	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Hala magazynowa H1 W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym.
10.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynonośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
11.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	Hala magazynowa H1. W oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym. W pojemnikach lub luzem na hałdzie.
12.	**19 02 05***	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
13.	**06 04 05***	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Hala magazynowa H1 W oznakowanych nazwą i kodem boksie betonowym.
14.	**06 03 13***	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
15.	**10 02 07***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
16.	**10 08 08***	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
17.	**10 08 10***	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
18.	**10 10 11***	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
19.	**11 02 05***	Odpady z hydrometalurgii miedzi	W oznakowanym nazwą i kodem

		zawierające substancje niebezpieczne	odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
20.	**11 03 02***	Inne odpady	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
21.	**16 07 09***	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1
22.	**17 04 09***	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1.
23.	**19 08 08***	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1
24.	**10 06 03***	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1
25.	**10 08 17***	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1
26.	**11 01 98***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania)	W pojemnikach, skrzyniach, big-bagach lub luzem na hałdzie wewnątrz hali H1 w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym.
27.	**11 02 02***	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
28.	**11 02 07***	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z hydrometalurgii metali nieżelaznych (osady, filtry)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
29.	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
30.	**13 05 02***	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
31.	**16 03 03***	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
32.	**17 04 10***	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub

			luzem na hałdzie wewnątrz H1.
33.	**19 01 11***	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
34.	**19 02 04***	Wstępnie przemieszane odpady składające się z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.
35.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	W oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym. W oryginalnych pojemnikach lub luzem na hałdzie wewnątrz H1.

IV.4.6 Kryteria przyjęcia odpadów do przetwarzania w procesie R4

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

IV.4.6.2 Przyjmowane odpady weryfikowane będą w oparciu o analizy chemiczne wykonane przez dostarczającego odpady. Kolejno każda partia przyjętego odpadu będzie poddawana analizie we własnym laboratorium Spółki a wyniki będą archiwizowane, zapis elektroniczny.

IV.4.6.3 Odpady o składzie niezgodnym z wymaganiami określonymi w punkcie IV.4.6.1, będą zwracane zgodnie z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. O zaistniałym fakcie należy niezwłocznie powiadomić Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IV.4.6.4 Nie będą przyjmowane odpady: płynne oraz szlamy o konsystencji uniemożliwiającej racjonalny i bezpieczny przerób w piecach obrotowych, posiadające w swym składzie chemicznym znaczne ilości substancji organicznych.

IV.4.7 Przygotowanie mieszanek wsadowych oraz prowadzenie działalności w zakresie odzysku odpadów w Krótkich Piecach Obrotowych będzie realizowane w oparciu o szczegółową instrukcję zakładową pt.: "Instrukcja stanowiskowa dla operatorów Krótkiego Pieca Obrotowego".

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

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator wyciągowy filtra nr 1 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P2	Wentylator wyciągowy filtra nr 2 instalacji technologicznej, o mocy	16	8

	250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu		
P3	Wentylator wyciągowy filtra nr 3 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P4	Wentylator wyciągowy filtra nr 4 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P5	Chłodnia wentylatorowa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P6	Chłodnia wentylatorowa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P7	Chłodnia wentylatorowa typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P9	Hala produkcyjna Nr 1 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P10	Hala produkcyjna Nr 2 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P11	Hala produkcyjna Nr 3 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P12	Sprężarkownia (kompresorownia)	16	8
P13	Wentylator wyciągowy filtra nr 5 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P14	Wentylator wyciągowy filtra nr 6 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P15	Oczyszczalnia ścieków z urządzeniami technologicznymi	16	8
P16	Wentylator z procesu odzysku złota w laboratorium, typu 2-250 PC252EX, zlokalizowany na dachu laboratorium	16	8
P17	Wentylator odciągowy z procesu elektrorafinacji, typu OLO 45/4 BK 1F, zlokalizowany na dachu hali	16	8
P18	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P19	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8

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

V.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji

Tabela 11

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody 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)	80

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	Mg/rok	1800
6.	Węglan sodu	Mg/rok	350
7.	Siarka	Mg/rok	180
8.	Aluminium	Mg/rok	100
9.	Chlorek amonu (salmiak)	Mg/rok	75
10.	Wodorotlenek sodu	Mg/rok	150
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 stężony	Mg/rok	24
20.	Kwas solny stężony	Mg/rok	250
21.	Mocznik	Mg/rok	24
22.	Pirosiarczan sodowy	Mg/rok	0,6
23.	Siarczan sodowy	Mg/rok	0,6
24.	Perhydrol (60%)	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.	Bizmut	Mg/rok	50
33.	Antymon	Mg/rok	50
34.	Kwas siarkowy	Mg/rok	5
35.	Siarczan cyny	Mg/rok	5
36.	Klej kostny	Mg/rok	0,5
37.	ON	Mg/rok	150
38.	Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa)	Mg/rok	200
39.	Azot	Mg/rok	75

V.3. Zużycie energii i paliw dla potrzeb własnych instalacji

Tabela 13

Lp.	Rodzaj energii lub paliwa	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	22 000
2.	Gaz ziemny	tys. m^3/rok	8 650

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

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

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

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

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

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

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczane zanieczyszczenia
1.	E1 oraz E1.1	4 razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO_2 Chlorki gazowe wyrażane, jako HCL

			Tlenek węgla Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – cynk – miedź – ołów – arsen – kadm – antymon – chrom – kobalt – nikiel – mangan Fluorki gazowe wyrażane, jako HF
1.	E.1.2	2 razy w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów – antymon – miedź

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

Tabela 14 b

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczane zanieczyszczenie
1.	E1 oraz E1.1	Dwa razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO_2 Tlenek węgla Chlorki gazowe wyrażane jako HCL Fluorki gazowe wyrażane jako HF Rtęć Całkowity LZO Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – cynk – miedź – ołów – arsen – kadm – antymon – chrom – kobalt – mangan – nikiel PCDD/F

1.	E1.2	Dwa razy w roku	Pył ogółem Metale w pyle PM10: – cyna – ołów – antymon – miedź – kadm Kwas siarkowy

VI.2.4. Metodyki pomiarowe:

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

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

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

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

VI.3.2 Monitoring ilości ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków opadowych, z mycia kół pojazdów, z mycia placów i opakowań z odpadów przyjętych) prowadzony będzie za pomocą przepływomierza zlokalizowanego w budynku oczyszczalni ścieków na rurociągu odprowadzającym oczyszczone ścieki ze zbiornika końcowego do kanalizacji odbiorcy.

VI.3.3 Monitoring, jakości ścieków przemysłowych prowadzony będzie na wylocie ze zbiornika ścieków oczyszczonych z częstotliwością co najmniej 2 razy w roku we wskaźnikach określonych w II.2.2 niniejszej decyzji.

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

VI.4.1. Monitoring gleby i ziemi

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

$P1_{GL}$: N: 50°31' 18.03", E: 21°37' 38.86"
$P2_{GL}$: N: 50°31' 18.20", E: 21°37' 41.40"
$P3_{GL}$: N: 50°31' 18.06", E: 21°37' 49.48"

$P4_{GL}$: N: 50°31' 20.12", E: 21°37' 40.20"
$P5_{GL}$: N: 50°31' 20.40", E: 21°37' 40.20"

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

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

VI.4.2 Monitoring wód gruntowych

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

- $P1_w$: N: 50°31' 18.03", E: 21°37' 38.86"
- $P2_w$: N: 50°31' 21.30", E: 21°37' 43.70",,

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

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

VI.5 Monitoring i ewidencja odpadów

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

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

VI.6. Monitoring emisji hałasu

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

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

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

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

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

VI.A.2 Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich boksach lub pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich materiału, w zamkniętych pomieszczeniach, lub w szczelnych pojemnikach na placu (dotyczy odpadów wytworzonych o kodzie 15 01 10*, oraz odpadów magazynowanych w zbiornikach bezodpływowych) w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

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

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

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

VI.A.6 Raz w miesiącu prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wynik oględzin będzie zapisywany i przechowywany.

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

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

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

VI.A.10 Wszystkie surowce, materiały i odpady stanowiące elementy wsadowe do pieców obrotowych w celu wytopu będą magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu hali magazynowej o utwardzonym podłożu.

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

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

W przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej kontrolującej proces technologiczny niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku gdy niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji, zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji. O fakcie uszkodzenia aparatury bądź wyłączenia instalacji z w/w powodu, których skutkiem był ~~znaczny~~ niekontrolowany wzrost emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

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

W celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej należy przestrzegać reżimów technologicznych, obowiązujących przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisów przeciwpożarowych. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

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

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

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

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

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

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

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

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

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

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

X.A.1 Do dnia 31 marca danego roku należy przedłożyć Marszałkowi Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska roczne zestawienia, za rok poprzedni w zakresie:

- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw,
- rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
- rodzajów i ilości przetworzonych odpadów,
- osiągniętej wielkości produkcji poszczególnych metali, stopów.

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

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

XI. Warunki dodatkowe

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.6 należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XI.2. W przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich w okresie od dnia 30.06.2020r., przekroczą poziomy: 1 mg/Nm^3 w przypadku ołowiu,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 należy wystąpić z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji (emitory E 1, E1.1 i E1.2)."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 14 lutego 2017r znak: DW/296/2017 (data wpływu: 20.02.2017r.) Spółka Fenix Metals, ul. Strefowa 13, 39 – 442 Chmielów, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak:OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK oraz z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu cyny i ołowiu.

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

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustaliłem, co następuje:
Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 11 i 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016r. poz. 71), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.
Przedmiotem wniosku jest:

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

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

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

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

Zgodnie z żądaniem strony dokonano zmian w obowiązującym pozwoleniu zintegrowanym w zakresie opisu urządzeń i stosowanych technologii. Ujęto piec wysokotemperaturowy, którego zadaniem będzie produkcja stopów o wysokiej temperaturze. Uwzględniono dodatkowy Piec TBRC (obrotowy konwerter z górnym dmuchem) przeznaczony głównie do produkcji miedzi z odpadów międzyoperacyjnych. Piec posadowiony będzie w hali H2 w wydzielonej strefie pieców obrotowych. Zanieczyszczenia z procesu wytopu w nowym piecu odprowadzane będą po przejściu przez urządzenia oczyszczające do istniejącego emitora E1. Dodatkowo w istniejącej hali magazynowej H1, zorganizowane zostanie miejsce przeznaczone dla próbnej elektrorafinacji. Instalacja będzie się składać z trzech wanien elektrolitycznych, które posadowione będą na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą spływały do studzienki bezodpływowej o poj. 1 m^3 skąd będą usuwane i neutralizowane.

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

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska, dotrzymane zostaną również standardy emisyjne z instalacji.

Z uwagi na przewidywany przepisami okres dostosowania instalacji do wymagań konkluzji BAT oraz określone poziomy emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AEL) dla niektórych procesów realizowanych w instalacji (według BAT100 –SO_2, BAT141 – NO_2, BAT144 - chlorki, BAT37,40,42,96,97,140 – pył, BAT96,97 – Pb, BAT99 – PCDD/F, BAT98-CLZO, BAT11-Hg) ustalono dopuszczalne wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza w dwóch wariantach, tj. w okresie do 29 czerwca 2020r. i od 30 czerwca 2020r. W okresie od 30 czerwca 2020r. zgodnie z wymogami konkluzji

przypadku emitorów E1, E1.1. oraz E1.2 emisję pyłu określono na poziomie 4 i 5 mg/Nm^3 gazów suchych w temperaturze 273,15 K i ciśnieniu 101,3 kPa. Emitorami E1 i E1.1 do powietrza odprowadzane są zanieczyszczenia (w tym pył) z kilku procesów w ramach produkcji ołowiu i cyny oraz produkcji miedzi dla których w konkluzjach BAT wyznaczono BAT-AEL na różnych poziomach. BAT40,96 i 97 określa poziom emisji pyłu w granicach 2-4 mg/Nm^3. Natomiast BAT37,42 i 140 określa poziom emisji pyłu w granicach 2-5 mg/Nm^3. Strumienie o różnych poziomach emisji łączą się i odprowadzane są wspólną wentylacją do powietrza emitorami E1, i E1.1 Z tego powodu zastosowano poziom 4 mg/Nm^3, który gwarantuje dotrzymanie wymogów konkluzji BAT40,96 i 97.

Ponadto z uwagi na wskazania w konkluzjach BAT37,40,42,96 i 97 uzależniające dopuszczalne stężenia pyłu na poziomie dolnej granicy zakresu w przypadku gdy wyniki pomiarów emisji do powietrza metali ciężkich przekroczą poziomy: 1 mg/Nm^3 dla ołowiu,1 mg/Nm^3 dla miedzi, 1 mg/Nm^3 dla antymonu, 0,05 mg/Nm^3 dla arsenu, 0,05 mg/Nm^3 dla kadmu w punkcie XI.2 zobowiązałem Spółkę w takiej sytuacji do wystąpienia z wnioskiem o zmianę pozwolenia w zakresie dopuszczalnej emisji pyłu z instalacji (emitory E 1, E1.1 i E1.2). Dotychczas wykonywane pomiary emisji nie wykazały takiej sytuacji, stąd dopuszczalny poziom pyłu dla ww. emitorów określiłem w decyzji w górnej granicy przedziału podanego w BAT, tj. na poziomie 4 i 5 mg/Nm^3.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Pouczenie

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

Opłata skarbowa w wys. 253,00 zł.
uiszczona w dniu 15.02.2017 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

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

Do wiadomości:
1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów