



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.35.7.2024.ES

Rzeszów, 2025-04-23

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 572)
- art. 43, art. 48a ust. 8, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm.),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024r. poz. 54 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.09.2024r (data wpływu: 23.09.2024r.) znak: DW/1535/2024, **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 decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK z dnia 19.02.2015r. znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak: OS-I.7222.41.1.2017.EK, z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK oraz z dnia 28.09.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES, udzielając pozwolenia



zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali nieżelaznych w następujący sposób:

I.1 Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

I.1 Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do produkcji metali nieżelaznych z surowców wtórnych w wyniku procesów metalurgicznych, chemicznych i elektrolitycznych o maksymalnej zdolności produkcyjnej 72,6 Mg metali na dobę.

Zdolność produkcyjna w odniesieniu do poszczególnych produktów:

- cyna – w ilości maksymalnie 7 000 Mg/rok,
- stopy cyny - w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok,
- stopy lutownicze – w ilości maksymalnie 4500 Mg/rok,
- ołów oraz stopów ołowiu - w ilości maksymalnie 9000 Mg/rok,
- antymon oraz stopy antymonowo - ołowiowe w ilości maksymalnie 5000 Mg/rok,
- bizmut oraz stopy bizmutowo-ołowiowe w ilości maksymalnie 2000 Mg/rok,
- stopy miedzi - w ilości maksymalnie 1000 Mg/rok,
- srebro i stopy srebra – w ilości maksymalnie 50 Mg/rok,
- złoto - w ilości maksymalnie 200 kg/rok,
- tlenek antymonu – w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok.

W procesie produkcji złota będzie powstawał produkt uboczny w postaci roztworu nawozu potasowego (Kplus) w ilości maksymalnie 250 Mg/rocznie.

I.2 Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1 Obiekty wchodzące w skład instalacji:

I.2.1.1 Hala nr 1 (H1) - hala magazynowa materiałów sypkich: surowców, topników, materiałów pomocniczych wraz z wyznaczonym miejscem dla kruszarki do żużla oraz linii do opróbowań i produkcji proszków lutowniczych z przyległymi magazynami w zwartym kompleksie budynków przy hali H1.

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

I.2.1.3 Hala nr 3 (H3) - budynek produkcyjny wraz z urządzeniami: do odlewania metalu, piec próżniowy, kotły topielno-rafinacyjne, segregacyjne, kotły do opróbowań, krystalizator, piece MZR oraz wyznaczonymi miejscami magazynowania odpadów, próbek i półproduktów.

I.2.1.4 Hala nr 4 (H4) - hala elektrorafinacji do produkcji czystych metali wyposażona w wanny elektrolityczne.

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

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

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

I.2.1.8 Hala H8 - do magazynowania wyrobów gotowych oraz do archiwizowania prób laboratoryjnych przyjmowanych materiałów wsadowych w tym odpadów, wyposażona w regały i powierzchnie do magazynowania wyrobu gotowego na posadzce. W Hali magazynowane też będą reagenty metaliczne odpadowe np. miedz.

I.2.1.9 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, z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, roztworów reagentów dla potrzeb oczyszczania ścieków oraz ścieków ze zlewów i umywalek a także dygestoriów z laboratorium zakładowego i laboratorium R&D, wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki zawierające jony powodujące twardość wody usuwane z wody na stacji demineralizacji, ścieki z mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, oraz nadmiarowe ilości elektrolitu, a także nadmiarowe wody z chłodzenia żużla z instalacji granulacji żużla, w skład której wchodzić będą m.in.:

- studnia zbiorcza wód zanieczyszczonych,
- zbiornik retencyjny wód zanieczyszczonych o poj. 200 m³,
- zbiornik retencyjny wód oczyszczonych o poj. 200 m³,
- budynek oczyszczalni wraz z instalacją oczyszczania.

I.2.2 Parametry charakterystycznych urządzeń

I.2.2.1 Hala H1

Pomieszczenie hali surowców: 48 boksów magazynowych o łącznej pojemności użytkowej 1951 m³, kruszarka do żużla o wydajności 10-50 Mg/h, mobilny separator do folii cynowej do rozdzielenia metalu od warstwy tworzywa w odpadach wielomateriałowych w rolkach o max. wydajności 10 mb/min., z wydzieloną częścią hali na strefę kruszenia i magazynowania żużla, wyposażone w kruszarkę do żużla o wydajności 10-50 Mg/h oraz wyznaczone miejsca magazynowania odpadów, odczynników, produktów i półproduktów oraz materiałów pomocniczych.

Pomieszczenia magazynowe: przeznaczone do magazynowania materiałów, pomocniczych, substancji chemicznych, odpadów niebezpiecznych i innych, a także

do pobierania i przygotowania próbek do badań laboratoryjnych. Do przygotowania próbek używane będą następujące urządzenia:

- kruszarka szczękowa 250x400, która rozdrabnia bryły o średnicy max 25cm na bryły o średnicy 5cm,
- kruszarka młotkowa KM-400/INOX która rozdrabnia bryły o średnicy max. 10cm na pył o średnicy nawet poniżej 1mm,
- młyn frezowy służący do mielenia opakowań zawierających pozostałości past,
- mieszalnik WSU-94, służący do mieszania bardzo wilgotnych prób zbiorczych,
- próbnik Vezin VS200 z podajnikiem wibracyjnym oraz podajnikiem taśmowym do pobierania i uśredniania próbek materiałów,
- podzielnik rowkowy do redukcji objętości próbek materiałów.

Pomieszczenia działu R&D – badawczo rozwojowego: wyposażone w wannę do testów procesów elektorafinacji metali i inne urządzenia do testowania różnorodnych metod odzysku metali.

Wanna elektrolityczna ustawiona będzie na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą pływały do dwóch studzienek bezodpływowych o poj. ok. 1 m³.

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

1.2.2.2 Hala H2

1. Dwa Krótkie Piece Obrótowe (SRF A i SRF B), każdy o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 4,3 m o pojemności roboczej 6 m³ (35 ton) i wydajności 12000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30 000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.

2. Krótki przechylny piec obrotowy (SRTF) wraz z instalacjami towarzyszącymi, o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 5,3 m o pojemności roboczej 6,4 m³ (37 ton) i wydajności 15000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.

3. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m³ (42 ton) i wydajności 5500 ton/rok (K8, K9 i K10).

4. Cztery kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 5 m³ (30 ton) i wydajności 4500 ton/rok K4, K5, K6 i K7.

5. Jeden kocioł topielno - rafinacyjny o pojemności 2,12 m³ (12 ton) i wydajności 2000 ton/rok K1.

6. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m³ (6 ton) i wydajności 1500 ton/rok K2, K3.

7. Piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:

- komora próżniowa o średnicy 4,5 m; wysokości 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,

- jeden kocioł do topienia metalu o pojemności 1,1 m³ (10 ton) HK VFA (holding kettle – kocioł załadowniczy) i wydajności 10 000 Mg/rok ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 20 Nm³ /h,
- kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10 000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
- suwnica załadownicza o udźwigu 3 Mg,
- pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
- transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50Hz,
- 2 transformatory regulacyjne, 375kVA ,
- system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
- 2 pompy próżniowe 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,
- 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, Δp=50 mbar,
- pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
- chłodnia wentylatorowa CWT 150 /1200.
- agregat prądowłoczy pieca próżniowego A.

8. Piec próżniowy (nr 2- VFB) z oprzyrządowaniem:

- komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
- wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
- cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
- dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
- kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowniczy),
- kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
- suwnica załadownicza o udźwigu 3 Mg,
- pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
- transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50 Hz,
- 2 transformatory regulacyjne, 450 kVA,
- system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
- 2 pompy próżniowe, 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,
- 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, Δp=50 mbar,
- pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
- chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.
- agregat prądowłoczy pieca próżniowego B.

9. Piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchem, o pojemności 1,89 m³ (5 Mg) o wydajności 8000 Mg/rok.

10. Krystalizator ślimakowy nr 1 wraz kotłem do topienia (K19), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m³ (10 ton).

11. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.

12. Urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok.

13. Obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m³/h – do chłodzenia maszyn i urządzeń.

14. Linia do odzysku i produkcji złota wraz z linią do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 600 Mg/rok, i roztworów nawozowych o zdolności produkcyjnej 250 Mg /rok, wyposażone w:

- 1 reaktor o pojemności roboczej 1,6 m³ wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
- 2 reaktory o pojemności roboczej 3 m³ , wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
- układ grzewczy ww. reaktorów,
- podajnik ślimakowy wraz z wciągnikiem do transportu i dozowania zgarów do reaktora,
- 2 barbotażowe zbiorniki absorpcyjne do absorpcji gazów wylotowych,
- 4 prasy filtracyjne (2 prasy w układzie chlorku cyny i 2 w instalacji złota),
- 2 reaktory o pojemności roboczej 270 dm³ i 400 dm³ wyposażone w mieszadła, wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych oraz olejowymi układami grzewczymi,
- 6 kolumn do absorpcji gazów reakcyjnych (po 3 do każdego reaktora instalacji złota) wraz z układem pomp dozujących,
- podawcze pompy membranowe,
- 3 zbiorniki procesowe o pojemności 280 dm³,wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
- 3 zbiorniki procesowe o pojemności 560 dm³ wraz z instalacją i osprzętem do przepompowania roztworów procesowych,
- 2 szklane reaktory o pojemności 7 i 10 m³,
- 2 suszarki laboratoryjne,
- 1 elektryczny piec grzewczy do wytopu złota.

15. Granulator żużla składający się z urządzeń posadowionych w zagłębieniu posadzki w hali oraz na placach w sąsiedztwie hali.

Elementy granulatora zlokalizowane w hali:

- rynnna granulacyjna wyposażona w dyszę wodną, umieszczona w zagłębieniu posadzki przy piecu uchylnym,
- zbiornik granulacji żużla i osprzęt towarzyszący, skąd transportowana będzie wodna zawiesina granulatu,
- zbiornik przelewowy, z którego nadmiar wody odprowadzany będzie do zewnętrznego zbiornika buforowego.

Zbiorniki wyposażone będą w pompy, czujniki napełnienia, termopary a także okap do wychwytywania pary wodnej powstającej w procesie granulacji. Zawiesina wody i granulatu ze zbiornika granulacji, transportowana będzie hydraulicznie rurociągiem do osadnika granulatu żużla, zlokalizowanego na zewnątrz hali.

Część linii na zewnątrz hali składać się będzie z następujących elementów:

- zadaszonego 3 komorowego osadnika zawiesziny granulatu, do którego granulaty będzie transportowany ze zbiornika granulacyjnego,
- zadaszonego 2 komorowego zbiornika odsączania granulatu,
- zewnętrznego zbiornika buforowego wody o pojemności 200 m³,
- układ chłodzenia wody składający się z rurociągów, pompy oraz chłodni wentylatorowej,
- pompa podająca wodę z osadników granulatu do zbiornika buforowego,
- pompa i rurociąg transportowy wody ze zbiornika buforowego do układu granulacji żużla w hali H2,
- układ uzupełniania wody w zbiorniku buforowym,
- układ zrzutu wody ze zbiornika buforowego do oczyszczalni ścieków.

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

Kotły rafinacyjne wyposażone będą w dwa niezależne odciągi: jeden z nich będzie odprowadzał spaliny ze spalania gazu ziemnego. Drugi odprowadza zanieczyszczenia z procesu do odpylni. Piece obrotowe (SRF, SRTF i TBRC) będą posiadać obudowane okapem otwory załadownicze. Zanieczyszczenia powstałe podczas załadunku poddawane będą oczyszczeniu w odpylniach.

Piece SRTF A i B oraz SRTF C będą podłączone do układu wyciągowego gazów odlotowych, wyposażonego w dopalacz, cyklon oraz filtr workowy.

1.2.2.3 Hala H3

1. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m³ (42 ton) i wydajności 5 000 ton/rok K11, K12 i K13.
2. Trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m³ (1 tona) i wydajności 500 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN).
3. 1 kocioł do opróbowań, topienia i rafinacji o poj. 0,83 m³ (5 tona) i wydajności 500 ton/rok - KS5.
4. Kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m³ (0,5 Mg) i wydajności 100 Mg/rok.
5. Piec próżniowy (nr 3- VFC) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,1 m³ (10 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFC (holding kettle – kocioł załadowniczy),
 - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),

- suwnica załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 375 kVA,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe, 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, Δp=50 mbar,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200,
 - agregat prądotwórczy pieca próżniowego C.
6. 5 pieców MZR do odzysku metali w formie częściowo utlenionej o poj. 0,208 m³ (około 0,7 Mg) i max. wydajności 2500 Mg/rok.
 7. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
 8. Pozioma maszyna odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok.
 9. Dwa kotły segregacyjne o pojemności 0,39 m³ (4 tony) i wydajności 1400 ton/rok - K segregacyjny B i C.
 10. Krystalizator ślimakowy nr 2, wraz kotłem do topienia (K21), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m³ (10 ton).
 11. 11 boksów magazynowych o łącznej poj. użytkowej 337m³ oraz wyznaczone podręczne miejsca magazynowania odpadów, produktów, półproduktów i materiałów pomocniczych.

Hala wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej z odprowadzeniem do odpylni, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Dodatkowo miejsca załadunku do pieca, miejsca magazynowe wyposażone w boksy, pomieszczenie magazynowania, wyposażone będą w wysoko wydajne odciągi stanowiskowe z odprowadzeniem pyłów do odpylni.

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

I.2.2.4 Hala 4

Instalacja elektrorafinacji składająca się z 22 wanien o pojemności 3 m³ do produkcji cyny lub ołowiu elektrolitycznego o wysokiej czystości o łącznej wydajności 1200 ton/rok wraz z piecem do podgrzewania elektrolitu. Posadzka budynku wykonana będzie z materiałów niereagujących z magazynowanymi surowcami, substancjami magazynowanymi i wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym.

Wanny do elektrorafinacji umieszczone będą na cokołach betonowych pokrytych powłoką chemoodporną, w tacy ochronnej o pojemności ok. 50 % pojemności wszystkich wanien, gwarantującej przejęcie elektrolitu w przypadku wycieku.

Hala wyposażona będzie w wentylację mechaniczną wywiewną, o wydajności 9 000 m³/h. Powietrze odprowadzane z hali oczyszczane będzie na odpylaczu mokrym typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.4 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

I.2.2.5 Hala H5

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

Hala wyposażona będzie w wentylację, wspólną z halą H6, o wydajności 10 000 m³/h. Zanieczyszczenia z kadzi podgrzewających metal będą odprowadzane do wspólnego systemu wyciągowego zakończonego odpylnią z wkładami patronowymi. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.3 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

I.2.2.6 Hala H6

1. Dwie odlewarki typu koło odlewnicze (urządzenia odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych – stół obrotowy o wydajności 750 ton/rok i maszyna odlewnicza Boliden o wydajności 1500 ton/rok) wraz z kotłami do topienia metalu K14 i K16 o pojemności 0,65m³ (6 ton) i 0,17m³ (1 tona) i wydajności 1000 ton/rok.
2. Odlewarka granulek (granulator do metalu o wydajności 2800 Mg/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K17 o pojemności 1,4 m³ (7 ton) i wydajności 3000 ton/rok.
3. Odlewarka taśmowa (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K18 o pojemności 0,2 m³ (1,5 tona) i wydajności 1000 ton/rok.
4. Odlewarka pionowa Collin (urządzenie odlewnicze do odlewania profili wyrobów gotowych o wydajności 750 ton/rok) - 1szt, wraz z kotłem do topienia metalu K15 o pojemności 0,83 m³ (5 ton) i wydajności 1000 ton/rok.
5. Kocioł K20 o pojemności 0,17 m³ (1 tona) i wydajności 500 Mg/rok – do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych.

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

Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.3 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

I.2.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.3.1. Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, zgary ołowiowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy, złom ołowiowy, zgary cynowo – ołowiowe i inne materiały metalonośne dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1, miejsc magazynowych w przewiązce hali H3 oraz do miejsc wyznaczonych na placach (dotyczy materiałów w postaci metalicznej). Przygotowywanie mieszanki wsadowej do załadunku pieców obrotowych, będzie się odbywało w boksach hali H1. Żużel do przetworzenia w piecu przechylnym będzie stanowił własny odpad wytworzony, magazynowany w hali 1 lub 3. 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 zgodnie z procedurami technologicznymi. Surowce wraz z dodatkami procesowymi (topniki, czynnik redukujący, dodatki żużłotwórcze) w celu uśrednienia będą mieszane ładowarką szuflową i formowane w postaci pryzmy.

Wymieszany wsad przewożony będzie ładowarką szuflową do śluzy znajdującej się w hali H2, gdzie będzie porcjowany do łyżek załadowniczych (o pojemności do 2 ton), a następnie ładowany do pieców obrotowych przy pomocy wózka widłowego wyposażonego w mechanizm obrotowy, suwnicy wyposażonej w specjalny mechanizm lub za pomocą podajnika wibracyjnego. Połączenie hali magazynowo - surowcowej H1 z halą produkcyjną H2 zorganizowane będzie za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby zapobiec emisji niezorganizowanej.

I.2.3.2. Proces wytapiania

Materiał wsadowy ładowany będzie do pieca SRF A i B, pieca przechylnego SRTF C oraz pieca TBRC z dodatkiem antracytu lub mialu węglowego (2-15%), złomu stalowego i innych materiałów żelazonośnych (0-17%), krzemionki (0-30%) i kamienia wapiennego (0-20%). 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 przechylnym SRTF – wynosi maksymalnie 1400° C, w piecu TBRC max. 1500° C. Żużel jako materiał o mniejszym ciężarze właściwym będzie wypływał na powierzchnię kąpieli metalicznej w piecu.

Stopiony metal spuszczaany będzie od spodu pieca do kadzi o pojemności 1,2 – 3,5 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. Spust z pieca przechylnego będzie realizowany poprzez przechylenie korpusu pieca. 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 pieców obrotowych oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte będą okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitatorów E1 lub E1.1. Gazy z pieca SFR A i pieca TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitatora E1. Gazy z pieca SRF B oraz pieca przechyłnego SRTF kierowane będą do emitatora E1.1.

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

1.2.3.3. Główne procesy rafinacji

Materiały metaliczne oraz metale z kadzi ze stopem metali, uzyskanym w piecach obrotowych po całkowitym zakrzepnięciu opróżniane będą przy pomocy suwnicy lub wózków widłowych a następnie kierowane będą do przetworzenia w urządzeniach rafinacyjnych.

W zależności od składu stopu otrzymanego w piecu SRF, SRTF 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 odbiorcy.

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 szuflki. Wyływające 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 i odpady aluminiowe. Po ich stopieniu na powierzchni kąpieli, stop będzie mieszany. Powstające związki AISb, AlAs i AlNi wyływające na powierzchnię kąpieli zgarniane będą ręczną szuflą do beczki stalowej i po schłodzeniu przenoszone do hali surowcowej H1 w celu zawrócenia do procesu. W przypadku stopów ołowiowo-antymonowych o niewielkiej zawartości domieszek, antymon będzie usuwany z płynnego metalu za pomocą nadmiarowej ilości tlenu w ściśle określonych warunkach temperaturowych. Antymon w postaci tlenku wypłynie na powierzchnię kąpieli, skąd będzie okresowo spuszcany do

stalowego pojemnika i po schłodzeniu przenoszony do hali magazynowej H1, gdzie będzie magazynowany w pojemnikach lub luzem w boksie.

Usuwanie aluminium

Do kotłów topielno - rafinacyjnych w trakcie mieszania podawany będzie kolejno wodorotlenek sodu i salmiak. Wyływające 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. Wyływające 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. Wyływająca na powierzchnię piana srebronośna będzie zawracana do procesu koncentracji srebra w stopie.

Stop ten może być produktem handlowym, lub w zależności od warunków rynkowych może zostać przekazany do dalszego rozdziału cyny i srebra na wydziale elektrorafinacji. Skoncentrowane srebro wraz z bogatymi w srebro osadami z procesu elektrorafinacji będą wytapiane w piecu obrotowym w celu uzyskania stopu srebra metalicznego.

Usuwanie Sn i Pb z bizmutu (opcjonalnie)

Stop metali w zależności od zawartości cyny, ołowiu i wymagań zamówienia, poddawany będzie operacji usuwania Sn i Pb za pomocą chlorku cyny lub chlorku bizmutu. Wyływający na powierzchnię zgar będzie zawracany do procesu.

W procesie rafinacji 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.
- 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
- bizmut,
- srebro.

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 Segregacyjne B i C opróżniane

będą przy pomocy metalowej pompy, grawitacyjnie lub ręcznie, do wlewków 1 – 1,5 tony lub gasek, sztabek 1 - 30 kg.

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

Kotły topielno - rafinacyjne K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13 oraz K Segregacyjne B i C oraz HK VFA ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Gazy ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów E2, E3, E4, E5, E6, E25, E25a i E26.

Kotły do topienia K14, K15, K16, K17, K18, K19, K20, K21, GREY, BLUE i GREEN kocioł do opróbowań i rafinacji KS5 oraz kocioł wysokotemperaturowy, a także HK VFB i HK VFC oraz piece do opróbowań MZR 1, 2, 3, 4 i 5 ogrzewane będą przeponowo gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego kierowane będą do emitorów:

- z kotłów GREY, BLUE i GREEN, HK VFB, KS5 i K-wysokotemperaturowy do emitorów E24, E24a, E24b,
- z pieców MZR 1,2, 3, 4 i 5 do emitora E1,
- z kotła K19 do emitora E41,
- z kotłów K14, K15, K16, K17, K18 do emitorów E46a i E46b,
- z kotła HK VFC do emitora E63,
- z kotła K20 do emitorów E45a i E45b,
- z kotła K21 do emitora E74.

Kotły K19, GREY, BLUE i GREEN, HK VFB KS5 oraz piece MZR1, 2, 3, 4 i 5 objęte będą okapami, z których gazy kierowane będą do cyklonu i przez filtr tkaninowy do emitora E1. Opary z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18, K20 kierowane będą przez urządzenie filtro-wentylacyjne do emitora E1.3.

Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego do podgrzewania elektrolitu, kierowane będą do emitorów E40 i E72.

I.2.3.4. Odlewanie

Oczyszczone przez rafinację czyste metale i stopy będą odlewane ręcznie lub na maszynach odlewniczych w różne formy np. sztabki, wlewki. Część produktów będzie wyciskana na prasach hydraulicznych lub granulowana na granulatorze.

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

I.2.3.5 Odzysk i produkcja złota, wytwarzania chlorku cyny oraz nawozu potasowego

Zgar zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wylugowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces prowadzony będzie w atestowanym reaktorze wyposażonym w zamknięcie hydrauliczne o pojemności roboczej 3 m³ wykonanym z żywicy epoksydowej, wzmacniany włóknem szklanym. Proces prowadzony będzie

w systemie szarżowym, który będzie trwał od 5 do 7 dni-w zależności od potrzeb technologicznych zakładu. Na każdą szarżę do reaktora będzie dodawany kwas solny w ilości 2000 kg oraz 650 kg zgarów cynowych.

Gazy odlotowe (wodór) będą oczyszczane za pomocą absorbera barbotażowego. Powstający chlorek cyny (II), jako jeden z produktów procesu, będzie wykorzystywany w stosowanych procesach rafinacyjnych stopów cynowych, lub sprzedawany do odbiorców zewnętrznych.

W drugim etapie wykorzystywany będzie szlam powstały w pierwszym etapie procesu, który będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę w postaci kwasu cynowego (IV). Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane. W ostatnim stadium procesu z roztworów procesowych zawierających kwas czterozłocianowy (HAuCl_4) zostanie wytracone złoto w postaci szlamu, który następnie będzie przetworzone do postaci metalicznej. Proces ten będzie prowadzony w szklanych reaktorach o pojemności 7 i 10 dm³. Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna - półtechniczna.

Po procesie wytrącania i produkcji Au powstaje kwaśny roztwór zawierający chlorki, azotany oraz zanieczyszczenia resztkowe metalami ciężkimi. Roztwór ten będzie neutralizowany za pomocą wodorotlenku potasu w celu strącenia metali resztkowych przy kontrolowanych parametrze pH. Strącone szczątkowe zanieczyszczenia metalami do postaci szlamu będą oddzielane od roztworu za pomocą prasy filtracyjnej a następnie kierowane do kolejnego etapu recyklingu – przetopu w piecach obrotowych SRF. Oczyszczony od metali ciężkich roztwór, po korekcie pH do około 7, stanowić będzie produkt uboczny procesu – wartościowy płynny nawóz potasowy wzbogacony w związki azotowe.

1.2.3.6. Granulacja żużla

Granulacja ma na celu zahamowanie procesu krystalizacji i uzyskanie żużla z jak największą zawartością fazy szklistej (przewiduje się ponad 90%). Granulat będzie w formie ziaren, nierozpuszczalny w wodzie i stabilny w normalnych warunkach.

Proces granulacji polega na szybkim schłodzeniu płynnego żużla dużą ilością wody. Płynny żużel jest podawany bezpośrednio z pieca uchylnego do kadzi pośredniej, gdzie jest oddzielany od metalu lub z mobilnych kadzi przewożących żużel z pieców SRF A i SRF B. Następnie płynny żużel jest przelewany do rynny granulacyjnej wypełnionej wodą. Gdy żużel wpadnie do wody, gwałtownie się schładza i rozbija na granulat.

Powstały granulat trafi do zbiornika buforowego w hali nr 2, skąd będzie przetłaczany razem z wodą za pomocą pompy szlamowej do osadnika granulatu na zewnątrz hali. Odsączony żużel przenoszony będzie z osadnika do boksów magazynowych. Transport granulatu między poszczególnymi boksami odbywał się będzie za pomocą ładowarki kołowej, w zależności od potrzeb.

Woda odsączona z żużla spływać będzie do zbiornika schładzającego przy hali H2. Para wodna powstała podczas granulacji będzie skraplana w specjalnym systemie,

a skropliny zawracane będą do procesu. Nadmiar pary wodnej oraz osuszone powietrze będą odprowadzane do powietrza emitorem ozn. E1.5 o parametrach: wysokość emitora 9,5 m, średnica u wylotu 0,56 m.

1.2.3.7 Elektorafinacja

W instalacja elektorafinacji prowadzone będzie oczyszczanie cyny lub ołowiu otrzymanych w procesach metalurgicznych ogniowych. Proces odbywał się będzie na zasadzie elektorafinacji. W wannach elektrolitycznych, zanurzone zostaną anody odlane z cyny lub ołowiu o czystości około 96-99%, otrzymanej z procesów pirometalurgicznych oraz katody wykonane z cienkich blach, lub cyny o wysokiej czystości. Podczas przepływu prądu, anody będą się rozpuszczały, a czysta cyna lub ołów będzie się osadzała na katodach. Zanieczyszczenia uwalniane z zanieczyszczonej cyny lub ołowiu będą pozostawały na anodzie i częściowo przechodziły do elektrolitu, którym będzie 10-12% wodny roztwór kwasu siarkowego lub 8-12% roztwór kwasu metanosulfonowego z dodatkiem kleju kostnego lub żelatyny, a następnie częściowo będą osadzały się na dnie wanien elektrolitycznych. Zanieczyszczenia w postaci szlamów z dna wanien oraz z układu filtracji elektrolitu będą okresowo usuwane i zawracane do głównego procesu produkcyjnego, prowadzonego w piecach obrotowych lub w piecu TBRC. W przypadku osadów bogatych w srebro będą one sprzedawane odbiorcom zewnętrznym lub wytapiane w piecu TBRC lub piecach obrotowych, w celu koncentracji srebra metalicznego, lub uzyskania stopu polimetalicznego zawierającego srebro. Nadmiarowe ilości elektrolitu przekazywane będą do odbiorców zewnętrznych lub po neutralizacji do zakładowej oczyszczalni ścieków.

1.3 Punkt II otrzymuje brzmienie:

II.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

II.1.1. Maksymalna dopuszczalna wielkość emisji gazów i pyłów ze źródeł i emitorów

Tabela 1

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ ¹⁾	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy SRF A, i piec TBRC, stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A i TBRC, stanowisko krzepnięcia metalu i żużła, okapy z nad kotłów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNE B i C, K1, K2, VFA, VFB, VFC, K4, K3, K6, K5, K7, GREY, BLUE, GREEN, kotła wysokotemperaturowego, KS5, K11, K12, K13, a także spaliny ze spalania gazu do	SO ₂	300*	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyle zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO ²⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (mg I-TEQ/Nm ³) ⁶⁾	-
			Rtęć ³⁾	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	20
			Chlorki ⁴⁾	-	25
			Fluorki ⁵⁾	-	2,0
			Amoniak	-	2,79

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
2.	E 1.1	podgrzania SRF A, pieca TBRC, odciągi i spaliny z pieców MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5, okapy z elektrycznych kotłów do topienia skrzystalizowanego metalu, okapy z nad rynien krystalizatorów, palników pieców SRF A i TBRC, oraz z nad kotłów K19 i K21	Kwas siarkowy	-	0,0611
			Tlenek węgla	-	80
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,566
			Pył zawieszony PM10	-	0,708
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,318
			- antymon	-	0,03
			- cynk	-	0,4834
			- miedź	-	0,1799
			- arsen	-	0,0400
			- chrom	-	0,0108
			- kobalt	-	0,0054
			- mangan	-	0,235
			- nikiel	-	0,0099
			- kadm	-	0,0422
3.	E 1.2	Krótki Piec Obrotowy SRF B, Uchylny Piec Obrotowy SRTF, okapy na stanowisku załadunku i opróżniania pieca SRF B i SRTF, okapy na stanowisku krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2 w obszarze pracy pieców obrotowych SRFA i B, TBRC, SRTF, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B i SRTF, okapy na stanowisku załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych SRF A i B i TBRC, spaliny z dopalacza pieca SRTF.	SO ₂	350	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyłe zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO ²⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (mg I-TEQ/Nm ³) 6)	-
			Rtęć ³⁾	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	25
			Tlenek węgla	-	124,254
			Chlorki ⁴⁾	-	60
			Fluorki ⁵⁾	-	2
			Kwas siarkowy	-	0,0611
			Amoniak	-	1,813
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,806
			Pył zawieszony PM10	-	1,007
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,636
			- antymon	-	0,0456
			- cynk	-	0,944
			- miedź	-	0,1851
			- arsen	-	0,0040
			- chrom	-	0,0216
			- kobalt	-	0,0108
			- mangan	-	0,2350
			- nikiel	-	0,0198
			- kadm	-	0,045
3.	E 1.2	Wentylacja hali H1 i H3 oraz hali H2 w obszarze pracy i załadunku pieca obrotowego SRTF oraz części rafinacyjnej w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciągi stanowiskowe z pomieszczeń odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, odciągi z kruszarki, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów i magazynów przy hali 1, zanieczyszczenia	Pył ogółem	5	-
			SO ₂	10	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	20	-
			Chlorki ²⁾	10	-
			Cl ₂	2	-
			Kwas siarkowy	-	0,090
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,432
			Pył zawieszony PM10	-	0,540
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,178
			- ołów	-	0,085
			- antymon	-	0,0177
			- miedź	-	0,009
			- kadm	-	0,002

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
		z procesów badawczych, stanowisko załadunku łyżek załadowniczych materiałem wsadowym do pieca SRTF			
4.	E 1.3	Komin filtra UFO opary z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18 i K20 podgrzewających metal do maszyn odlewniczych na halach 5 i 6 i wentylacja hali H6	Pył ogółem	-	0,0469
			Pył zawieszony PM10	-	0,0469
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0375
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,0196
5.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K10	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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 topliwno - rafinacyjnym K9	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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 topliwno - rafinacyjnym K8	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0024
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,183
			Tlenek węgla	-	0,051
			Pył ogółem	-	0,00216
			Pył zawieszony PM10	-	0,00216
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001728
6.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K6	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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 topliwno - rafinacyjnym K5	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,075
			Tlenek węgla	-	0,034
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
7.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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	Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ ¹⁾	kg/h
8.	E5	metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	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
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0875
			Tlenek węgla	-	0,030
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00104
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
9.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2	Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,001
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0675
		Emitorem łącznie	Tlenek węgla	-	0,026
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00101
			Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
10.	E24	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	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 do destylacji próżniowej K3	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
		Emitorem łącznie	Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,0013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0985
			Tlenek węgla	-	0,034
			Pył ogółem	-	0,00142
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GARAY	Pył zawieszony PM10	-	0,00142
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001136
			Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym GREEN	Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00169
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0651
			Tlenek węgla	-	0,0332
			Pył ogółem	-	0,00126
			Pył zawieszony PM10	-	0,00126
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00108
11.	E24a	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
12.	E24b	Emitorem łącznie	Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
			Dwutlenek siarki	-	0,00169
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0651
			Tlenek węgla	-	0,0332
			Pył ogółem	-	0,00126
			Pył zawieszony PM10	-	0,00126
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00108
		Spalanie gazu ziemnego w kotłowni - rafinacyjnym GRAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotłowni - rafinacyjnym BLUE	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu ziemnego w kotłowni - rafinacyjnym GREEN	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
			Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
		Spalanie gazu w kotłowni do topienia (wysokotemperaturowym)	Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
		Spalanie gazu ziemnego w kotłowni KS 5	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00169
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0651
			Tlenek węgla	-	0,0332
			Pył ogółem	-	0,00126
			Pył zawieszony PM10	-	0,00126
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00108
13.	E25	Spalanie gazu ziemnego w kotłowni - rafinacyjnym K-segregacyjny B	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Spalanie gazu ziemnego w kotłowni - rafinacyjnym	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
		K-segregacyjny C	Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
14.	E25a	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny B	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny C	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
15.	E26	Spalanie gazu w kotle topliwno – rafinacyjnym K11	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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 topliwno – rafinacyjnym K12	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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 topliwno – rafinacyjnym K13	Dwutlenek siarki	-	0,0007
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	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
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,15
			Tlenek węgla	-	0,039
			Pył ogółem	-	0,0039
			Pył zawieszony PM10	-	0,0039
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00312
16.	E31	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	-	0,024
			Pył zawieszony PM10	-	0,0168
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024
17.	E37	Zbiornik na wapno hydratyzowane/ sorbent	Pył ogółem	-	0,024
			Pył zawieszony PM10	-	0,0168
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024
18.	E40	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania	Dwutlenek siarki	-	0,00003
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,002

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
		elektrolitu na instalacji elektorafinacji w hali H4	Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000032
			Pył zawieszony PM10	-	0,000032
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000024
19.	E 41	Spalanie gazu w kotle K19 podgrzewającym metal podawany do krystalizatora ślimakowego A	Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512
20.	E45a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000096
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00042
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0184
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000295
			Pył zawieszony PM10	-	0,000295
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000236
21.	E 45b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000096
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00042
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0184
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000295
			Pył zawieszony PM10	-	0,000295
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000236
22.	E46a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0125

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ 1)	kg/h
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,00028
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00092
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0365
			Tlenek węgla	-	0,0104
			Pył ogółem	-	0,00055
			Pył zawieszony PM10	-	0,00055
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00044
23.	E46b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
			Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
		Emitor łącznie	Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
			Dwutlenek siarki	-	0,00028
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
			Dwutlenek siarki	-	0,00092
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0365
			Tlenek węgla	-	0,0104
			Pył ogółem	-	0,00055
			Pył zawieszony PM10	-	0,00055
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00044
24.	E 51	Wentylator stanowiska naprawy pojazdów	Dwutlenek siarki	-	0,0009
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	-	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	-	0,00035
			Węgiel elementarny	-	0,00056
25.	E52	Komin odsysacza spalin w warsztacie do naprawy wózków i ładowarek	Dwutlenek siarki	-	0,0009
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	-	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	-	0,00035
			Węgiel elementarny	-	0,00056
26.	E63		Dwutlenek siarki	-	0,00064

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ ¹⁾	kg/h
		Spalanie gazu w kotle HK VFC do podgrzewania metalu do pieca próżniowego C	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512
27.	E69 i 70	Wentylacja hali magazynowej H8 (czas pracy 5 h/d)	Węglowodory alifatyczne	-	0,0054
			Węglowodory aromatyczne	-	0,0027
			Tlenek węgla	-	0,01212
			Pył ogółem	-	0,00176
			Pył zawieszony PM10	-	0,00176
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001672
			Dwutlenek siarki	-	0,00001
			Dwutlenek siarki	-	0,000042
28.	E72	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji w hali H4	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,003
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000042
			Pył zawieszony PM10	-	0,000042
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0000336
			Dwutlenek siarki	-	0,00064
29.	E74	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwnym przy Krystalizatorze ślimakowym B - K21	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512
			Węglowodory aromatyczne	-	0,0027
			Tlenek węgla	-	0,01212
			Pył ogółem	-	0,00176
			Pył zawieszony PM10	-	0,00176
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001672
			Dwutlenek siarki	-	0,00001
30.	E1.4	Komin filtra mokrego na hali elektrorafinacji H4	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,2
			Pył ogółem	-	0,01
			Pył zawieszony PM10	-	0,01
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,01
			W tym metale w pyłe:	-	
			- cyna	-	0,01
			- ołów	-	0,01
			Tlenek węgla	-	0,07
			Węglowodory alifatyczne	-	0,024
			Węglowodory aromatyczne	-	0,011

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

³⁾ - rtęć (całkowita) i jej związki wyrażona jako Hg,

⁴⁾ - chlorki gazowe wyrażone jako HCL,

⁵⁾ - fluorki gazowe wyrażone jako HF

⁶⁾ - I-TEQ – międzynarodowy równoważnik toksyczności

* - w przypadku postępu pieca TBRC poziom emisji SO₂ może wynieść 350 mg/Nm³

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna [Mg/rok]
1.	Dwutlenek siarki	750,0024
2.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	285,42
3.	Tlenek węgla	1634,1
4.	Chlorki w przeliczeniu na HCL	219
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	27
6.	Kwas siarkowy	1,5845
7.	Amoniak (proces rafinacji i wytopu)	32,415
8.	Pył ogółem	25,845
9.	Pył zawieszony PM _{2,5}	20,671
10.	Pył zawieszony PM ₁₀	25,845
	w tym metale w pyłe zawieszonym PM ₁₀ :	
	- cyna	10,09
	- ołów	4,15
	- antymon	1,018
	- cynk	12,5
	- miedź	3,22
	- arsen	0,25
	- chrom	0,2838
	- kobalt	0,1419
	- mangan	2,23
	- nikiel	0,2597
	- kadm	0,2
11.	Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg,	0,1800
12.	PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000009
13.	Całkowite LZO	100
14.	Cl ₂	4,38
16.	Węglowodory aromatyczne	0,09256
17.	Węglowodory alifatyczne	0,1998
18.	Węgiel elementarny (sadza)	0,00157

II.2 Wielkość emisji ścieków z instalacji

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

$$Q_{\text{śrd}} = 290 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$Q_{\text{max.s.}} = 0,00833 \text{ m}^3/\text{s}$$

$$Q_{\text{max.h}} = 30 \text{ m}^3/\text{h}$$

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

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

- fluorki do 25 mg F/l
- azot amonowy do 25 mg NNH₄/l
- azot azotynowy do 1 mg NNO₂/l
- węglowodory ropopochodne do 15 mg/l
- indeks fenolowy do 0,1 mg/l
- fosfor ogólny do 3 mg P/l
- cynk do 1 mg Zn/l
- cyna do 2 mg Sn/l
- chrom ogólny do 0,25 mg Cr/l

– miedź	do 0,25 mg Cu/l
– nikiel	do 0,25 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.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (<i>nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektorafinacji</i>)	Stan skupienia – ciekły. Roztwory zawierające kwasy (głównie azotowy i siarkowy) oraz pozostałości metali.	450
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-20%, Sn 0-10%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu, Mn, Al, Cd i S 0-3%, substancje mineralne: SiO ₂ 15-50%, CaO 10-20 %, MgO 1-6 %, Al ₂ O ₃ - 1-15%, Na ₂ O 0-15%	7 000
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym</i>)	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-70%, Sn 0-50%, Sb 0-60%, Bi i As 0-5%, Fe 0-4,5%, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	5000
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (<i>z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych</i>)	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-90%, Sn 0-50%, Sb 0-20%, Al i As 0-5%, Fe 0-10 %, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	150
5.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole</i>)	Skład: Sn 2-50%, SiO ₂ 1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al ₂ O ₃ 0 -25%, Fe ₂ O ₃ + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: Na ₃ (AlF) ₆ , MgCl ₂ , CaF ₂ , CaCl ₂ , NaF, NaCl.	300
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Metale ciężkie, chlorki, fluorki.	12 000
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (<i>ścieki i szlamy z hydrometalurgii metali nieżelaznych</i>)	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich.	300
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej.	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka.	5
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stan skupienia stały. Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi.	150
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład chemiczny: metal, materiał ceramiczny, gaz	0,3
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci stałej, zużyte czyszczywa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie.	30
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy	1,5
17.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (węże hydrauliczne)	Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych.	2
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal, inne elementy ZSEiE	1,0
19.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	0,3
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające odpady niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stałe i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	3,0
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy.	0,5
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich np. czyszczenie przepompowni ścieków, zbiornika ścieków surowych, tac ociekowych tj: szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych	Szlamy i ścieki, zlewki, wycieki roztworów. Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie.	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
		<i>odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali.</i>		
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: wełna mineralna, wata szklana, styropian	3
24.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, wodorotlenki metali.	5
25.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, krzemionka (piasek), metale ciężkie.	600

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: roztwory po neutralizacji zawierające sole kwasów (głównie azotowego i siarkowego)	200
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Stan skupienia stały. Skład chemiczny: cyna 2-98%, cynk (0 - 45%), ołów maks do 1 %, miedź 0- 20%, antymon 0-5%, srebro 0-1%, aluminium 0-4%, SiO ₂ 0-10%, CaO 0-30%, MgO 0-4%, S 0-3%	150
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Krzemiany wapniowo żelazowe o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny: ZnO do 15%, MnO do 0,9%, ołów maks 0,3 %, miedź do 0,3%, arsen do – 0,1 %, kadm do 0,1 % antymon do 0,5%, cyna do 3% SiO ₂ 15-50%, FeO 10-40%, CaO 10-35%, MgO 1-7% Al ₂ O ₃ 1-16%, S – do 3,5%, Na ₂ O 0-16%.	15 000
4.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30-90%, ołów do 50% cyna do 80% antymon do 25% arsen, nikiel do 40%, srebro do 97 %	1000
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Ścieki. Podstawowy skład chemiczny: woda ok. 99%, pył	35
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce metalonośne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych oraz inne odpady zawierające metale powstające przy produkcji metali	Odpady metalonośne: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie.	50
7.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady metalonośne: stan skupienia stały, podstawowy skład chemiczny: metale	50
8.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady metalonośne : stan skupienia stały, podstawowy skład chemiczny: metale	50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
9.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia szlam, osad. Podstawowy skład chemiczny: cząstki metali głównie srebro i cyna, woda.	200
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	10
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i pilowania metali nieżelaznych	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali nieżelaznych	5
12.	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 %	5
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: materiał ścierny np. kwarc, krzemień, węgiel krzemu, korund i inne, połączony spoiwem ceramicznym, gumowym lub mineralnym.	3
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	100
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Stan skupienia stały. Makulatura opakowaniowa (celuloza).	100
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	Polimery etylenu lub propylenu.	100
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały. Celuloza.	200
18.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	Stopy żelaza i aluminium.	500
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier i tektura, opakowania wielomateriałowe	20
20.	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie.	5,0
21.	16 01 17	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	10
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma	5
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych.	5,0
24.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: uszkodzone elementy wymontowane z urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, głównie tworzywo, metale żelazne i nieżelazne np. przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów drukowanych.	5,0
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady metali: stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny : metale takie jak Sn, Pb, Sb, Cu Ag,Au.	50
26.	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
27.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze	Skład chemiczny: SiO ₂ , ok. 5-55 %, Al ₂ O ₃ , ok. 0,5-50 %, Fe ₂ O ₃ , ok. 5-20%,	840

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
		z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	CaO ok. 0,5-5%, MgO, ok. 3-55 %, Cr ₂ O ₃ śr. ok.10-35%, pozostałości żużla i metali: S, Zn, Cu, Sn, Pb, Cl	
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz	35
29.	17 04 02	Aluminium	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium.	10
30.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia stały, stop żelaza.	300
31.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale (np. aluminium, miedź, żelazo), tworzywo sztuczne (otulina).	5,0
32.	19 08 01	Skratki	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie).	1
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy).	7,2
34.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: żywica jonowymienna	1
35.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Stan skupienia: ciecz Podstawowy skład chemiczny: woda z podwyższoną zawartością jonów	100
36.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: węgiel aktywny, żywica jonowymienna, tworzywo sztuczne lub metal	0,05
37.	19 12 02	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	100
38.	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%, Ag 0-100% i inne domieszki np. Bi, In)	600
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i guma	350

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).

I.4 Punkt III otrzymuje brzmienie:

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 SFR A i SFR B oraz pieca uchylnego SRT F po wymianie wymurówki,
- rozruch pieca TBRC z nową okładziną ogniotrwałą,
- wymiana worków filtracyjnych filtra workowego odpylni nr 1, 2, 3 lub 7.

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 150 Mg/rok odpadów. Odpady nie mogą zawierać związków fluorowcoorganicznych lub metali ciężkich, będących wynikiem obróbki środkami do konserwacji drewna lub powlekania, w skład których wchodzi 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 podłączone do filtrów nr 1, 2, 3 i 7. 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 łączny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych określonych w pkt. III.1 będzie wynosił 1400 h/rok.

Rozruch pieców po wymianie wymurówki	SRFA	SRF B	SRTF C	TBRC D	Razem
Czas (h)	290	290	260	150	990
Wymiana worków filtracyjnych w odpylni	BH1	BH2	BH3	BH7	Razem
Czas (h)	110	80	110	110	410

I.5 Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 5

L p.	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	17,0	353	8760
2.	E1.1	25,0	2,1	25,0	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	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
10.	E25	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
11.	E26	13,0	0,5	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	0,2	zadaszony	293	2
16.	E37	8,9	0,2	zadaszony	293	50
17.	E1.3	8,8	0,56	11	303	8760
18.	E40	8,7	0,08	2,5	303	5800
19.	E41	12	0,2	zadaszony	453	8760
20.	E45a	10	0,35	zadaszony	453	8760
21.	E45b	10	0,35	zadaszony	453	8760
22.	E46a	10	0,35	zadaszony	453	8760
23.	E46b	10	0,35	zadaszony	453	8760
24.	E52	7,8	0,2	boczny	293	1400
25.	E63	12	0,2	zadaszony	453	8760
26.	E51	7,8	0,4	Wentylator boczny	293	1600
27.	E69	8,5	0,6	Wentylator dachowy	293	1830
28.	E70	8,5	0,6	Wentylator dachowy	293	1830
29.	E72	8,8	0,08	2	323	5800
30.	E1.4	9	0,56	10,2	293	8760
31.	E74	12	0,2	zadaszony	453	8760

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

IV.1.2. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A, pieca TBRC, MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5 stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A i TBRC stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, okapów znad kotłów rafinacyjnych i do topienia K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13, HKVFA HKVFB, HKVFC, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K-SEGREGACYJNYCH B i C, kotła wysokotemperaturowego, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC, pieców MZR, substancje z okapów z nad rynny krystalizatora, palników pieców SRF A i TBRC, oraz kotła K19 i K21, okapu z nad elektrycznych kotłów do topienia skrzystalizowanego metalu - 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), pieca uchylnego SRTF, okapów ze stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF B i SRTF, stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, wentylacji hali H2 w obszarze pracy pieców obrotowych SRFA i B, TBRC, SRTF, spaliny ze spalania gazu do podgrzania pieca SRF B i SRTF, oraz stanowiska załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym

do pieców obrotowych SRF A i B i TBRC, spaliny z dopalacza pieca SRTF, po przejściu przez cyklon i 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 i magazynów w hali H1, a także z hali H2 w obszarze pracy pieca uchylnego, oraz części rafinacyjnej, w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciągów stanowiskowych z pomieszczeń odzysku złota, oraz z wentylacji pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, odciągi z kruszarki, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz z procesów realizowanych w pomieszczeniu R&D, stanowisko załadunku łyżek załadowniczych materiałem wsadowym do pieca SRTF - po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.2

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

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

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

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

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

IV.1.8. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach GREY, BLUE, GREEN, HK VFB i kotła wysokotemperaturowego, oraz kotła KS5, odprowadzane będą do powietrza emitarami 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 nagrzewnicy gazowej nr 9 w hali H3, w kotłach segregacyjnych B i C, odprowadzane będą do powietrza emitarami 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 w hali H7, odprowadzane będą do powietrza emitorem E51 i E52.

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

IV.1.14. Substancje zanieczyszczające z procesów prowadzonych w pomieszczeniach działu badawczo-rozwojowego R&D w hali H1 odprowadzane będą poprzez filtr tkaninowy nr 6 do emitora E1.2.

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

IV.1.16. Substancje zanieczyszczające z procesów topienia metali w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 i K20 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych, oraz opary z nad urządzeń odlewniczych w halach H5 i H6, odprowadzane będą do emitora E1.3.

IV.1.17. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotłach K14, K15, K16, K17, K18 podgrzewających metal podawany do urządzeń odlewniczych odprowadzane będą do emitorów E46a i E46b.

IV.1.18. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle HK VFC podgrzewającym metal podawany do pieca próżniowego C odprowadzane będą do emitora E63.

IV.1.18.1. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K20 podgrzewającym metal podawany do odlewarek mobilnych, odprowadzane będą do emitorów E45a i E45b.

IV.1.18.2. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji w hali H4 odprowadzane będą do emitora E72.

IV.1.18.3. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w kotle K21 służącym do podgrzewania metalu kierowanego do krystalizatora ślimakowego B odprowadzane będą do emitora E74.

IV.1.18.4. Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w hali magazynowej H8, odprowadzane będą do powietrza emitorami E69 i E70.

IV.1.18.5. Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w hali elektrorafinacji H4, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.4.

IV.1. 19 Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

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

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ BH80x7 - 4.9 (Odpylnia nr 1)

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3
- maksymalny projektowy przepływ gazu: $85000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- temperatura pracy: średnia $150 \text{ }^\circ\text{C}$, maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: 1078 m^2
- obciążenia filtra: $79 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału,

odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

b) Filtr pulsacyjny, workowo-tkaninowy – typ BH 80x7-4.9 (Odpylnia nr 2)

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- maksymalny projektowy przepływ gazu: $123\,500 \text{ m}^3/\text{h}$
- temperatura pracy: 90°C , maksymalna 125°C
- powierzchnia filtracji: $1\,078 \text{ m}^2$,
- obciążenia filtra: $115 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

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

a) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ BH80x7-4.9 (Odpylnia nr 3)

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $85\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- średnia temperatura pracy: średnia 150°C , maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: 1078 m^2 ,
- obciążenia filtra: $79 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach;

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: $123\,500 \text{ m}^3/\text{h}$,
- obciążenia filtra: $109 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach;

c) Filtr pulsacyjny workowo-tkaninowy – typ 80x7-4.9 (Odpylnia nr 7)

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- temperatura pracy: 125°C ,
- powierzchnia filtracji: 1078 m^2 ,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $85\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- obciążenia filtra: $78 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,

- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

IV.1.19.3. Dwa filtry pulsacyjne, które będą pracowały w układzie równoległym przed odprowadzeniem zanieczyszczeń do powietrza emitorem E1.2 (Odpylnia nr 5, Odpylnia nr 6).

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

- maksymalny projektowany przepływ gazu – 140 000 m³/h,
- temperatura pracy – 30 °C,
- powierzchnia filtra – 1131 m²,
- obciążenie filtra – 124 m³/m²/h,
- spadek ciśnienia – 0,5 kPa,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 1,0 m³/min at 6 bar,
- gwarantowane stężenie pyłu za filtrem – 5 mg/m³,
- rodzaj worków – worki z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. poliestr teflonowy, lub inne o podobnych lub lepszych właściwościach.

IV.1.19.4. Urządzenie filtrowentylacyjnego typu UFO-A-10000 podpięte jest do emitora E1.3

- maksymalny projektowany przepływ gazu – 12 000 m³/h,
- temperatura pracy – 60 °C,
- spadek ciśnienia – 2,2 kPa,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – 0,013 m³/min at 6 bar lub 5,6 Nm³/h,
- W filtrze zastosowano filtry nabożowe – 4szt o wymiarach: średnica: 380 mm, wysokość: 660mm, materiał : poliestr. Projektowana skuteczność filtracji: 99,9%.

IV.1.19.5. Urządzenie filtr mokry typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Do filtra będzie kierowane powietrze z przestrzeni produkcyjnej hali H4. Oczyszczone powietrze odprowadzane będzie emitorem E1.4.

- maksymalny projektowany przepływ gazu – 9000 m³/h,
- temperatura pracy – 30 °C,
- spadek ciśnienia – 2,5 kPa,
- filtracja powietrza polega na skierowaniu strumienia gazów przez specjalną kierownicę pod powierzchnię wody i wytworzenie mieszaniny powietrzno-wodnej w której pyły i kwaśne składniki gazu zostają oddzielone od powietrza i pozostają w wodzie.
- skuteczność usuwania pyłów wynosi 99%.

IV.1.19.6. Urządzenie filtr mokry typu WET-6000-N produkcji KLIMAWENT. Do filtra będą kierowane pary z procesu granulacji żużla w hali H2. Powietrze osuszane z pary wodnej będzie odprowadzane emitorem E1.5.

- maksymalny projektowany przepływ gazu – 9000 m³/h,
- temperatura pracy – 70 °C,
- spadek ciśnienia – 2,5 kPa,
- filtracja powietrza polega na skierowaniu strumienia gazów przez specjalną kierownicę pod powierzchnię cieczy (wody lub zasady) i wytworzenie mieszaniny powietrzno-wodnej w której para wodna a także ewentualne pyły i kwaśne składniki gazu zostają oddzielone od powietrza i pozostają w wodzie.

I.6 Punkt IV.2 otrzymuje brzmienie:

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 jest w systemie dejonizacji wody znajdującym się w laboratorium. Woda zdemineralizowana na potrzeby elektorafinacji i rafinerii produkowana jest przez układy demineralizacji wody znajdujące się na wydziale elektorafinacji. Instalacje zmiękczenia wody służą do zmiękczenia wody stosowanej w układach chłodniczych, np. pieców próżniowych oraz do produkcji wody zdemineralizowanej.

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, a także zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysków ratunkowych, z pokoju analiz klasycznych, laboratorium R&D a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektorafinacji, oraz ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu, a także nadmiarowe wody z chłodzenia żużla z instalacji granulacji żużla, 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 socjalnych 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. oraz na wypadek awarii do obiegów chłodzenia w obiegach chłodzących instalacji i urządzeń.

IV.2.6. Podłogi w hali nr 1 i częściowo nr 2 i 3 nie będą zmywane ale zmiotane, 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, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, odprowadzane będą do betonowego zbiornika o pojemności 1,3 m³, umieszczonego na zewnątrz budynku. Zawartość zbiornika będzie odprowadzana do zakładowej oczyszczalni ścieków. Po oczyszczeniu w oczyszczalni, ścieki będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

IV.2.8. Ścieki z mycia kół pojazdów, placów, hal i opakowań z odpadów przyjętych, oraz inne wytwarzane ścieki przemysłowe i opadowe 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 w sposób mogący powodować emisję rozproszoną.

IV.2.11. Przechowywać materiały, surowce, odpady i inne substancje w sposób, zabezpieczający przed niekontrolowanym przedostaniem się do sieci kanalizacyjnych Miejsca narażone na zanieczyszczenia będą objęte systemem kanalizacji z odprowadzeniem do zakładowej podczyszczalni ścieków.

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

I.7 Punkt IV.3 otrzymuje brzmienie:

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.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	W szczelnych beczkach lub palety-pojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D o łącznej powierzchni 25 m ² (15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3 m ² , lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m ² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie, w oznakowanych kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m³.¹⁾ W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 279 m³.²⁾
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	
5.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	We wzmocnionych workach typu Big-bag lub metalowych pojemnikach, lub luzem w oznakowanych kodem odpadu boksach betonowych w hali H1. Pyły przeznaczone do zawrócenia do procesu dodawane będą do mieszczarki wsadowej, która sporządzana będzie w boksach o pojemności użytkowej 50 lub 55 m³. Pyły przeznaczone do przekazania do odbiorców zewnętrznych magazynowane będą w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m³.¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (szlamy z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych przewidziano miejsca: - w hali H1: 25 boksów o łącznej pojemności -1051 m³.¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. - na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D o łącznej powierzchni 61 m² (15.2), lub pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3 m², lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczalni w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Selektywnie w beczkach metalowych lub z tworzywa o poj. do 200 dm³, oznakowanych kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem. Miejsce magazynowe P8 - Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,5 Mg (dla odpadów o kodach 12 01 09*, 13 01 10*, 13 02 05* i 13 02 08*).
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiorników separatorów ropopochodnych posadowionych na placu utwardzonym przy zbiorniku paliwa i przy hali utrzymania ruchu. W przypadku poddawania odzyskowi we własnej instalacji, odpady po odwodnieniu będą magazynowane w boksie w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m³.¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
13.	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: 1. W metalowej lub plastikowej beczce, w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu oraz odpady z remontów i znakowania powierzchni). Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,15 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 11*). 2. W oznaczonym zamykanym pojemniku z tworzywa w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali H2 (odpady szklane wytwarzane w laboratorium), 3. W zamykanym kontenerze oraz w pojemnikach z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym w sąsiedztwie stacji tlenu (opakowania głównie z tworzyw sztucznych i szkła z materiałów wsadowych i odczynników zanieczyszczone ich pozostałościami). Plac P2 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. 4. W podręcznych, wyznaczonych miejscach w warsztacie w hali H7, w pomieszczeniach-R&D oraz przy wejściu do laboratorium w zamykanych koszach lub beczkach o max. pojemnościach 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady magazynowane będą: W beczce metalowej lub z tworzywa w magazynie odpadów niebezpiecznych Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,15 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 11*). Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą: 1. W beczce w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu) Miejsce magazynowe P8 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,20 Mg. 2. W wzmocnionych oznakowanych workach foliowych lub luzem w boksie betonowym w hali H1 (tkaniny i materiały filtracyjne np. worki z odpylni, filtry z elektrorefinacji i stacji uzdatniania wody), zużyty sorbent, czyściwo odzież robocza, tkaniny ołowiowe. Odpady palne wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35) w hali H1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 24 Mg. 3. W oznaczonych kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym (odzież robocza, filtry z elektrorefinacji oraz ze stacji uzdatniania wody z wymiany filtra wstępnego), o powierzchni około 200 m² w sąsiedztwie stacji tienu. Plac P2 Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 1,5 Mg. 4. W pojemnikach z tworzywa lub w beczkach o max. Pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla zużytej odzieży roboczej i zużytych filtrów: przy szatniach brudnych w części socjalnej hali H1, przy automacie do wydawania odzieży roboczej, przy wejściach na hale produkcyjne, magazynowe, przy drzwiach lub w sąsiedztwie hali pomieszczenia elektrorefinacji a także w hali utrzymania ruchu oraz na oczyszczalni ścieków i w laboratorium. 5. Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - Wg operatu ppoż. Miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02*). Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry, po odsączeniu z nich resztek oleju, przenoszone będą do beczki lub pojemnika metalowego, ustawionego na posadzce betonowej w punkcie magazynowym olejów i odpadów niebezpiecznych, bez kratek ściekowych w hali H1. Magazyn będzie oznakowany i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. Magazyn zostanie wyposażony w pojemnik z sorbentem.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			Miejsca magazynowe P8 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,1 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
17.	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)	1. W oznaczonych kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l lub w beczce na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni około 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Plac P2 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,4 Mg. 2. W szczelnych i zamykanych pojemnikach z tworzywa lub w beczkach o max. pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla węży i odpadów z tworzyw przy hali H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetłówki - w opakowaniu tekturowym lub w beczce, większe urządzenia luzem lub w pojemnikach, w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi, lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz w hali H1 i H7. Odpady biurowe luzem lub w opakowaniach tekturowych w podręcznych miejscach w pomieszczeniach biurowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
19.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne w tym ich mieszaniny	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1, na palecie w miejscu magazynowym o pojemności 1m ³ oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 05 07*	Zużyte chemikalia nieorganiczne	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1 na palecie w miejscu magazynowym o pojemności 1m ³ , oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali H7. Miejsce z posadzką bez kratki ściekowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	W zamykanych pojemnikach, beczkach, kontenerach lub big-bagach na placu w pobliżu stacji tlenu. Odpady z tworzyw sztucznych będą magazynowane w kontenerze na tworzywa lub w big-bagach. Plac P2 - Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
23.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m ³ . ¹⁾

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach filtrujących służących do odwadniania zawiesziny kłaczków w budynku oczyszczalni. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

¹⁾ Hala H1 25 boksów o łącznej pojemności 1051 m³ tj:

- 2 boksy o poj. uż. 87 m³
- 2 boksy o poj. uż. 80 m³
- 1 boks o poj. uż. 56 m³
- 3 boksy o poj. uż. 55 m³
- 1 boks o poj. uż. 52 m³
- 2 boksy o poj. uż. 40 m³
- 1 boks o poj. uż. 29m³
- 2 boksy o poj. uż. 27 m³
- 6 boksów o pojemności użytkowej 26m³
- 5 boksów o poj. uż. 25m³

²⁾ Hala H3 – 5 boksów o łącznej pojemności 279 m³ tj:

- 1 boks o pojemności użytkowej 113m³,
- 1 boks o poj. uż. 84 m³,
- 1 boks o poj. uż. 29 m³,
- 2 boksy o poj. uż. 27 m³,

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D o łącznej powierzchni 25 m ² (15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 112,3 m ² , lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m ² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z taczą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezaszadzone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynoosnych z czyszczenia boksów magazynowych)	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na haldzie wewnątrz H1 w boksie betonowym. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m ³ . ¹⁾ W hali H3 5 boksów o pojemności 279 m ³ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	W boksach betonowych w hali H3 i H1. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 o łącznej pojemności 1076 m ³ . ¹⁾ W hali H3 - 5 boksów o pojemności 279 m ³ . Żużel granulowany w zadaszonych boksach o pojemności użytkowej 190 m ³ , zlokalizowanych na placu magazynowym P4b Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
4.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Luzem lub w beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych w hali H1. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m ³ . ¹⁾ Luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1, P3, o łącznej powierzchni 568 m ² , zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu, (dla odpadów w postaci bloków z litego metalu). Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Wody i szlamy z filtra wodnego będą magazynowane w zbiorniku na dole filtra i okresowo zrzucane do zlokalizowanego pod filtrem wpustu ulicznego na kanalizacji przemysłowo-opadowej i odprowadzane do oczyszczalni.
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na haldzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany w zależności od ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 10 76 m ³ . ¹⁾
7.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych o pojemności 279 m ³ .
8.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m ² , zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu. Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7.
9.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	W wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45m ² , w hali H4 lub w boksach magazynowych hali H1 – 25 boksów o łącznej pojemności 1051m ³ .
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W beczce lub w pojemniku metalowym lub z tworzywa w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7 a także w laboratorium – odpady z obróbki mechanicznej metali z procesu przygotowania próbek do badań. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7, duże elementy na placu magazynowym lub w kontenerze. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	W kontenerze stalowym oraz w pojemnikach z metalu lub tworzywa na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa magazynowych odpadów: 1 Mg oraz w miejscach podręcznych w pojemnikach, koszach, beczkach z tworzywa sztucznego lub metalu, w pobliżu wejść na hale. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02*). Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m ² .
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	W kontenerach stalowych oraz w workach foliowych na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. W miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w workach w pobliżu wejść na hale a także w pomieszczeniach socjalnych i biurowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Odpady zanieczyszczone metalami przeznaczone do odzysku metali w boksach na hali H1 - Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 02 02*). Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m ² .
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady układane w stosy, na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10.Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 03 oraz 03 01 05. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	W kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			- w przypadku odpadów palnych (metal zespolony z tworzywem) wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35) w hali H1 lub czasowo w celu rozsortowania na placu P4a. Maksymalna masa odpadów magazynowych na hali H 1: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - w miejscach podręcznych w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w beczkach w pobliżu wejść na hale. - Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3 lub w koszach metalowych na utwardzonych placach magazynowym P4a i P7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20 m².
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub w big-bagu na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200 m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1: Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg łącznie dla odpadów palnych magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. Odpady magazynowane będą również w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego o max pojemności 240 l w pobliżu wejść na hale. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 01 03	Zużyte opony	Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P 2, o powierzchni 200 m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. W miejscach podręcznych przy wejściu do hali H7 obok warsztatu mechanika, w wyznaczonym miejscu na placu o powierzchni 48 m². Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
21.	16 01 17	Metale żelazne	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Duże elementy na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal 7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m2 w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l lub większe elementy luzem w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Luzem, lub w opakowaniach lub workach typu big-bag, w magazynie z częściami elektrycznymi lub w magazynie sprzętu komputerowego w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych. Odpady palne w pojemnikach, skrzyniach lub w big-bagach, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. Oraz w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach o max pojemności 240 l, w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu
24.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P19 o powierzchni 12,5 m ² . Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04, oraz luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 oraz w pomieszczeniach biurowych. Odpady palne w pojemnikach o max. pojemności 240 l, a także w wyznaczonych, miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na haldzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany w zależności od ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 10 76 m ³ ¹⁾ . Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych o pojemności 279 m ³ . Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m ² , zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu. Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu w wyznaczonym podręcznym miejscu magazynowym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
		16 06 03)	w pomieszczeniach warsztatowych oraz w pomieszczeniu biurowym. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
27.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym kodem boksie betonowym, dobranym stosownie do ilości odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m ^{3 1)} W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 279 m ^{3 2)}
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu lub w big-bagach, w pomieszczeniach warsztatowych w hali H1 lub H8 lub na zewnątrz hali H7 na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m ² . Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.
29.	17 04 02	Aluminium	Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	W kontenerze metalowym na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów (np. żeliwne elementy kotłów) na zewnątrz hali H7 obok warsztatu UR na placach magazynowych o powierzchni 5, 162, 117 m ² i o łącznej powierzchni 284 m ² lub na placach przy stacji tlenu o powierzchni 59 i 184 m ² a także w wydzielonym miejscu hali H3 o powierzchni 30,8 m ² . Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
31.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali H7 lub w wydzielonym miejscu w obrębie placu przy stacji tlenu o powierzchni 200, 59, 162 i 184 m ² . Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 oraz w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowych w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H1 luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag, odpady palne w podręcznym miejscu magazynowym w pojemniku o max pojemności 240 l na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m², w sąsiedztwie warsztatu przy hali 1 lub 7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
32.	19 08 01	Skratki	W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu, w big-bagach lub luzem w hali H1. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35 o łącznej pojemności użytkowej 160 m³) w hali H1. Maksymalna masa odpadów magazynowych: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. A także w wyznaczonych miejscach podręcznych w pomieszczeniu oczyszczalni w pojemnikach o max pojemności 240l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetwarzane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13*). Odpady mogą być również usuwane ręcznie w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy. Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem 19 08 03* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
34.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W beczkach lub workach w magazynku chemicznym, w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R & D.
35.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Wody i szlamy z regeneracji wymienników jonowych będą odprowadzane do wpustu na kanalizacji przemysłowo-opadowej i odprowadzane do oczyszczalni.
36.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	W beczkach lub workach w magazynku chemicznym, w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R & D.
37.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonymi oznakowanym miejscu w obrębie placu o powierzchni 117 lub 184 m ² , lub w kontenerach na placu nr P2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
38.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach, na paletach lub luzem na hałdzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany w zależności od ilości wytworzony odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano 26 boksów o łącznej pojemności 1076 m ³ ¹⁾ . Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne hali H 3 przewidziano 5 boksów magazynowych o pojemności 279 m ³ . Odpady w postaci kawałków z litego metalu dodatkowo luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1 i P3 o łącznej powierzchni 568 m ² , zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu. Partie przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach lub beczkach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

1) Hala H1- 26 boksów o łącznej pojemności użytkowej 1076 m³ tj:

- 6 boksy o pojemności użytkowej 26m³,
- 2 boksy o poj. už. 87 m³,
- 2 boksy o pojemności użytkowej 80m³,
- 1 boks o poj. už. 56 m³,
- 3 boksy o poj. už. 55 m³
- 1 boks o poj. už. 52 m³
- 2 boksy o poj. užyt. 40 m³
- 1 boks o poj. 29 m³,
- 2 boksy o poj. 27 m³,
- 6 boksów o poj. 25 m³,

2) Hala H3 - 5 boksów o łącznej pojemności 279m³ tj:

- 1 boks o pojemności użytkowej 113m³,
- 1 boks o poj. už. 84 m³,
- 1 boks o poj. už. 29 m³,
- 2 boksy o poj. už. 27 m³,

W zależności od rodzaju pozyskanych materiałów dopuszcza się używanie boksów przewidzianych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne lub materiałów nie odpadowych, po uprzednim dokładnym opróżnieniu boksów.

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.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz nadmiarowe roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania, lub będą neutralizowane i oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków
2.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Przetop składników w piecach obrotowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do	Proces wytopu i rafinacji ołowiu	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		przekazania odbiorcom zewnętrznym)		
4.	10 04 05*	Inne części i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów ołowiowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	10 08 08*	Stone 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.
6.	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.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (szlasy i osady z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Proces elektorafinacji – ścieki i szlasy anodowe z mycie anod i wanien	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	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.
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
12.	13 05 02*	Szlasy z odwadniania olejów w separatorach	Oczyszczanie wód opadowych w separatorze koalescencyjnym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania W przypadku odbioru odpadów przez firmę świadczącą usługę czyszczenia separatorów wytwórca odpadów będzie firma świadczącą usługę.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
13.	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, produkcja, elektrorefinacja	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Procesy znakowania materiałów wsadowych, wyrobów, smarowanie elementów mechanicznych maszyn-magazyny, hale produkcyjne, warsztat	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	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, odpylanie, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota, stacji uzdatniania wody i elektrorefinacji	Odpady będą odzyskiwane we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
16.	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
17.	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 np. węży hydraulicznych zawierających substancje niebezpieczne w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzeń elektryczne i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
			i ładowarkach oraz w urządzeniach zasilanych bateriami	
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali)	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych zbiornik chłodzenia granulatu metali)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji, szlamy i ścieki będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków, lub przekazywana uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Warstwa izolacyjna instalacji oraz hal – wytwarzane podczas prac remontowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Proces oczyszczania roztworów z instalacji złota	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
25	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Proces oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywana 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.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy nie zawierające metali ciężkich	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynkonośnych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Powstają w trakcie przetopu składników w piecach obrotowych bezpośrednio lub na linii do granulacji żużla.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych i oczyszczania metali oraz podczas wytopu w piecu TBRC	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odłotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Filtr mokry na układzie wentylacji w hali elektorafinacji H4	Odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj. zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych.	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (np. utrzymanie czystości na halach, odpady metali powstające w procesach wytopu i odlewania)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady metali i tlenków metali powstające w procesach rafinacji i odlewania metali	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	Odpady metali i tlenków metali powstające w procesach rafinacji i odlewania metali	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	11 02 99	Inne niewymienione odpady	Proces elektorafinacji - szlamy i osady zawierające metale szlachetne	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji a także odpady z laboratorium – z procesu obróbki mechanicznej metali z procesu przygotowania próbek do badań	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
14.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. skrawki blach	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji lub budynków	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)		
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
18.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy, beczki)		
19.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
20.	16 01 03	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
21.	16 01 17	Metale żelazne	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne Np. gromowe taśmy transportowe, osłony kabli, elementy plastikowe pojazdów i wózków	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów maszyn	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	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 a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Procesy pomocnicze związane z naprawą urządzeń elektrycznych i elektronicznych, lub wymianą zużytych elementów instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
25.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	Odpady metali powstające w procesach kształtowania produktu gotowego	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady związane z zasilaniem pomocniczych elementów infrastruktury oraz ręcznych urządzeń pomiarowych i pomocniczych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
27.	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 wyмурówki pieców	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
28.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (złom miedziowy)	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury oraz silników elektrycznych powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
29.	17 04 02	Aluminium	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
30.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte części maszyn i urządzeń np. kotły stalowe i żeliwne, powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
31.	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 a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
32.	19 08 01	Skratki	Odpady grubej frakcji zanieczyszczeń zawartych w ściekach kierowanych do oczyszczalni, zatrzymane na sicie cylindrycznym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
33.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Łatwo opadająca zawiesina mineralna wydzielona w piaskowniku ze strumienia ścieków oczyszczanych w oczyszczalni.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
34.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Stacja uzdatniania wody	Zużyte żywice przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
35.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Stacja uzdatniania wody	Ścieki będą przekazywane do zakładowej oczyszczalni ścieków
36.	19 09 99	Inne niewymienione odpady np. moduł węglowo-osadowo zmiękczający	Stacja uzdatniania wody	Odpady przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku.
37.	19 12 02	Metale żelazne	Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych, a także procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów metalowych np. wlewnice żeliwne	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
38.	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 z oczyszczania boksów magazynowych.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
39.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Opakowania powstają w wyniku rozdziału lub sortowania materiałów wielomateriałowych zawierających tworzywo sztuczne lub gumę	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

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 wytwarzanych odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w wyznaczonych miejscach w zamkniętych pomieszczeniach, lub w wyznaczonych miejscach placu w szczelnych pojemnikach (06 04 05*, 11 02 07*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 01 21*, 16 07 09*, 17 06 03*), i zadaszonym kontenerze (odpady w kodzie 15 01 10* wytwarzane w magazynach surowców, w laboratorium oraz podczas prac magazynowych i konserwacyjnych na terenie zakładu), 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 (dotyczy odpadów, które z uwagi na swoje właściwości lub stan skupienia mogą powodować powstawanie wycieków lub odcieków i magazynowane są w miejscach nie objętych systemem odprowadzenia wycieków oraz ścieków do zakładowej oczyszczalni ścieków).

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 w systemie elektronicznym BDO 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, roztwór chłodzący z urządzenia do granulacji metali, część opakowań oraz tkaniny filtracyjne z odpylni, filtry, szlam anodowy i osady z procesu elektorafinacji, oraz odzysku złota i oczyszczania roztworów poreakcyjnych, 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.

I.8 Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

IV.4. Warunki przetwarzania odpadów

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

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny	Masa [Mg/rok]
Maksymalna łączna masa odpadów przetwarzanych w tym:			33 500
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.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	300
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	100
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale	1000
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	1500
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	600
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
8.	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	300
10.	10 07 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	300
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	300
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	300
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	300
14.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	300
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	200
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	6000
17.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	12000
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	300
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	5000
20.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosnne zawierające metale ciężkie np.: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, odpadowe wlewki i stopy)	1000
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1000
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	300
23.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mulki cynowe, spieki metaliczne)	1000
24.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	50
25.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	4000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny	Masa [Mg/rok]
26.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	1000
27.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	200
28.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	500
29.	11 02 99	Inne niewymienione odpady(odpady i szlasy z hydrometalurgii)	500
30.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	300
31.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000
33.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	50
35.	12 01 15	Szlasy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	500
36.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach	1000
38.	15 01 04	Opakowania z metali	700
39.	16 01 17	Metale żelazne	5
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	50
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali	300
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
43.	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
44.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	840
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	75
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiowy)	150
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowy)	4000
48.	17 04 04	Cynk	50
49.	17 04 05	Żelazo i stal	300
50.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	2000
51.	17 04 07	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	1000
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500
53.	19 02 06	Szlasy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych	500
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale	500
55.	19 08 01	Skratki	1
56.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	500
57.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	500
58.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	500
59.	19 12 02	Metale żelazne	500
60.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	3000
61.	20 01 40	Metale	1000
Odpady niebezpieczne			
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny) Skład: wodorotlenki metali głównie cyny, ołowiu, srebra Właściwości fizyczne: ciało stałe -proszek, granulki lub półpłynna zawiesina	300
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie Skład: Pb(N3)2,Pb(NO3)2, PbCrO4, Pb(CO3)2 Pb(OH)2, PbI2, PbSO4,SnCl2lub4,SnI4,Sn(SO4)2,SnF2,Sn(NO3)4,Sn(CO3)2,Sn(PO4)4,K2 SnCl6 Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H6, H8, H10, H14	200
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny	Masa [Mg/rok]
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	1000
5.	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%, Cd 0-2%, Pb 1-50%, Ni 0-3%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO ₂ , CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ + FeO Właściwości fizyczne: ciało stałe, pył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: metale głównie: Pb 0-96%, Sn 0-99%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu 0-4%, MnO, Cd, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO ₂ 0-50%, CaO 0-20 %, MgO 1-6 %, Na ₂ O 0-15%, S 0-3%, Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył	7000
7.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: metale głównie: Pb 0-92%, Sn 0-96%, Sb 0-60%, Cu, Cl 0-20%, Bi, As 0-5%, Ag, Zn 0-4,5%, Fe 0-45%, Al 0-6%, MnO, Cd, S 0-3%, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO ₂ 0-20%, CaO 0-15 %, MgO 0-3%, Na ₂ O 0-35%, wilgoć 0-10%, S 0-6% Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył	10000
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	7000
9.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły Skład: metale głównie: Pb 0-90%, Sn 0-95%, Sb, Bi 0-20%, Al 0-10%, Cu, Ag, Zn, As 0-5%, Fe 0-15%, substancje mineralne: SiO ₂ 0-10%, CaO 0-5 %, wilgoć 0-10%, S 0-3%, Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył	3000
10.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	500
11.	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
12.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: Sn 2-50%, SiO ₂ 1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al ₂ O ₃ 0 -25%, Fe ₂ O ₃ + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: Na ₃ (AlF) ₆ , MgCl ₂ , CaF ₂ , CaCl ₂ , NaF, NaCl. Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200
13.	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 SiO ₂ , CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył. Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H12, H14	200
14.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale- głównie Pb, Sn, Zn, Cd, chlorki, fluorki, składniki mineralne Właściwości fizyczne: pył, osad szlam	12000
15.	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
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych). Skład: Sn 2-45%, Sb 0-15%, As 0-10%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią: ołów, tlenki i związki mineralne Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	1000
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	300
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	3000
19.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania	700

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny	Masa [Mg/rok]
		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	
20.	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.	500
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne Skład: Sn 2-50%, Cu 0-50%, Pb 1-50%, Ni 0-10%, Zn 0-15%, Fe 0-20%, pozostałości stanowią: Ag, S, Bi, Cd, S, Al, Sb, As, chlorki i fluorki, woda Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała. Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	700
22.	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 ₂ O Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.	500
23.	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%, SiO ₂ 0,5 - 5 %, pozostałości stanowią związki mineralne SiO ₂ , CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
24.	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
25.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach Skład: woda, substancje ropopochodne, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie np. Sn, Pb, Sb. Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	5
26.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) Skład: opakowania z stali lub tworzywa, zawierające pozostałości past lutowniczych w tym sproszkowane metale – głównie Sn, Pb, Ag oraz topniki z nośnikami kalafoniowymi Właściwości fizyczne: stałe, zawiera pozostałości past lutowniczych	1000
27.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścielki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	1000
28.	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-olowiowe 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
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych Skład: cyna, związki cyny jak halogenki, tlenki i wodorotlenki cyny i związków cyny, chlorek cyny (II) (SnCl ₂), siarczan cynawy (SnSO ₄) lub inne zawierające cynę, ołów lub metale szlachetne Właściwości fizyczne: stałe -proszki, płynne lub półpłynne osady i szlamy	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu i przewidywany podstawowy skład chemiczny	Masa [Mg/rok]
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne Szlamy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie	500
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna	200
33.	19 01 11*	Żuźle 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: żuźle, 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	1000
35.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	300
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	500
40.	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
41.	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
42.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne Właściwości fizyczne: ciało stałe	500
43.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne Właściwości fizyczne: ciało stałe	500
44.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne, składniki mineralne Właściwości fizyczne: ciało stałe	1000

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

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

Tabela10 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
1.	15 01 03	Opakowania drewniane (palety)	150

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 (A i B, SRTF C, TBRC D) 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)	15 000	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym kodem boksie betonowym Żużel granulowany w zadaszonych boksach zlokalizowanych na placu magazynowym	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	Kożuchy żużlowe i 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	12 000	W wzmocnionych workach typu Big-bag lub pojemnikach stalowych, w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach betonowych w hali nr 1.	
4.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)	7 000	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na hałdzie, w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3.	
5.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu	5000		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
		przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)			
6.	10 08 08*	Stone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole) (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)	300		
7.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	200	W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń R&D, pod wiatami magazynowymi lub w wydzielonym miejscu o powierzchni 45 m ² w hali H4.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywana uprawnionym podmiotom do odzysku

IV.4.5 Magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

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

Tabela 10 c

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	1. W Big bagach, na placu w pobliżu stacji tlenu na utwardzonym placu magazynowym nr P2. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie 03 01 05, 15 01 03,

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			2. W podręcznych miejscach magazynowych w halach – w pojemnikach o max pojemności 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach: w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. A także na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Luzem lub w opakowaniach na hali H1 w oznakowanych kodem odpadu boksach o wymiarach 5,2x2,86x2,5m i poj. už. 25m ³ i/lub 5,2x3x2,5m i poj. už. 26m ³
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. użytkowej. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
8.	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej	- w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny i wtórnej z hutnictwa miedzi	Miejsce i sposób magazynowania
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
10.	10 07 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	
14.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach: w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:
17.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
20.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynośne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40 - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	
23.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	
24.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
25.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	
26.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
27.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
28.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³
29.	11 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady i szlamy z hydrometalurgii)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
30.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
31.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
33.	12 01 04	Czastki i pyły metali nieżelaznych	Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
36.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ^{3 3)}
38.	15 01 04	Opakowania z metali	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			- hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
39.	16 01 17	Metale żelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m³. 2.2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
43.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			- 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. - hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
44.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)} 3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym nazwą i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m³.
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiiniowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)}
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. už. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40 - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)} oraz na placu P23 o pojemności 13m² w przypadku odpadów aluminium.
48.	17 04 04	Cynk	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)} 3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym nazwą i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m³
49.	17 04 05	Żelazo i stal	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			- w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
50.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
51.	17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
53.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m^{3 3)}
55.	19 08 01	Skratki	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - w hali H3 przewidziano miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. W podręcznym miejscu w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków w pojemniku o max wymiarze 240 l.
56.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetwarzane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13*) Odpady mogą być również usuwane ręcznie w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy. Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem 19 08 03* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
57.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40 - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m³ ³⁾
58.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (odpady zawierające przetwarzane metale)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m³ ²⁾
59.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 (odpady zawierające przetwarzane metale)	- hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m³.
60.	19 12 02	Metale żelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m³ ²⁾ - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m³ ³⁾

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
61.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej-830 m ³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - hali H3 przewidziano: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej -30 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności 502 m ³ ³⁾ oraz na placu P23 o pojemności 13m ³ w przypadku odpadów aluminium
62.	20 01 40	Metale	

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

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 34 lub 35 o poj. uż. 80 m³. Max. masa wszystkich odpadów magazynowanych w poszczególnych boksach nie może przekroczyć 84 Mg.

²⁾ Hala H 1: 20 boksów o łącznej pojemności użytkowej 830 m³ tj:

- 6 boksów o wymiarach 5,2x2,5x3m i pojemności użytkowej 26m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x6,235m i poj. uż. 87 m³,
- 3 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75m i poj. uż. 80m³,
- 5 boksów o wymiarach 5,2x2,5x2,86m i poj. uż. 25 m³,
- 2 boksy o wymiarach 5,2x2,5x3,16m i poj. uż. 27 m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27m i poj. uż. 29 m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x2,5x6,0 poj. uż 52 m³

³⁾ Place magazynowe w sąsiedztwie hal o łącznej pojemności użytkowej przeznaczonej do magazynowania odpadów 502 m³ .:

- Plac nr 6.1 -4 mx5 m x1,5 (poj. Użytkowa 82 m³)
- Plac nr 20 -11,6 m x 13,3 x 2m (poj. użytkowa 151 m³)
- Plac nr 27.a 5mx40mx1,5m (poj. użytkowa 147m³)
- Plac nr 27.b 5mx13mx1,5m (poj. użytkowa 48 m³)
- Plac nr 28.a 5mx30mx1,5m (poj. użytkowa 47m³)
- Plac nr 28.b 5mx17mx1,5m (poj. użytkowa 27m³)

W zależności od rodzaju pozyskanych materiałów dopuszcza się używanie boksów przewidzianych do magazynowania odpadów niebezpiecznych, do magazynowania odpadów innych niż niebezpieczne lub materiałów nie odpadowych, po uprzednim dokładnym opróżnieniu boksów.

Próbki materiałów i odpadów wsadowych magazynowane będą w pojemnikach na Hali H3 w miejscu P21 o pojemności 35 m³.

IV.4.5.2 Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela 10 c'

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
5.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
7.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
9.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)}

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
			Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
10.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
11.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	
12.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	
13.	10 08 10*	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach	
14.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
15.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
19.	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)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej-805 m^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m³.
20.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	
22.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)	
23.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)	
24.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
			nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
25.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
26.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
27.	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)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 24 Mg W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
28.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
33.	19 01 11*	Żuźle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
34.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	
35.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
37.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
38.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	
39.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 19 boksów o łącznej pojemności użytkowej 805 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 30 m ³ .
40.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne	

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
41.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	

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

W przypadku stwierdzenia obecności składników palnych, lub w przypadku stwierdzenia właściwości palnych innych odpadów niż wymienione w tabeli jako mogące posiadać właściwości palne, odpady takie będą magazynowane w hali H1 w boksie nr 34 lub 35 o poj. uż. 80 m³. Max. masa wszystkich odpadów palnych magazynowanych w poszczególnych boksach nie może przekroczyć 50 Mg.

²⁾ Hala H1 19 boksów o łącznej pojemności 805 m³ tj:

- 6 boksów o wymiarach 5,2x2,5x3 m i pojemności użytkowej 26 m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x6,235 m i poj. uż. 87 m³,
- 3 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75 m i poj. uż. 80m³,
- 4 boksy o wymiarach 5,2x2,5x2,86 m i poj. uż. 25 m³,
- 2 boksy o poj. uż. 27 m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27 m i poj. uż. 29 m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x2,5x6,0 poj. uż. 52 m³

Próbki materiałów i odpadów wsadowych magazynowane będą w pojemnikach na hali H3 w miejscu P21 o pojemności 52m³

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

Tabela 10 c”

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	Plac magazynowy (m. nr 1 p.poż.) i miejsca podręczne w halach	10	100	10
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsca podręczne w hali H3	150	300	4507
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsca podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	100	7561

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)				
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	4564
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Boksy w hali H1	150	1500	165,4
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	Boksy w halach H1 i H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 (m. nr 3 p.poż.) oraz miejsca podręczne w hali H3, a także na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	600	8034
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	500	4564
8.	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	500	3765,3
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
10.	10 07 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
14.	10 07 99	<u>Inne niewymienione odpady</u>	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	300	7561
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	1711,5
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	6000	2282
17.	10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	700 (w tym odpady palne max 25 Mg)	12000	7561
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	300	7561
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce	720	5000	1825,6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	podręczne w hali H3			
20.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych <u>odpadowe wlewki i stopy</u>)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	6762,3
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	3765,3
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	150 (w tym odpady palne max 25 Mg)	300	1711,5
23.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	275 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	6990,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
24.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	50	4564
25.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	700	4000	1711,5
26.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	500	1000	4708,5
27.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	100	200	7561
28.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	1711,5
29.	11 02 99	Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy z hydrometalurgii)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	100	500	4708,5
30.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	300	7561
31.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	300	3423

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	6420
33.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	6420
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	50	3423
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	500	4564
36.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	100	4564
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz	500	1000	6420

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)			
38.	15 01 04	Opakowania z metali	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	700	3783,7
39.	16 01 17	Metale żelazne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	5	5	7561
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	50	6990,5
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	300	7561
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20),	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	200	2282

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)			
43.	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)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	300 (w tym odpady palne max 10 Mg)	500	3567,5
44.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	500	840	2282
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) oraz w hali H8	50	75	7579
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiiniowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	100 (w tym odpady palne max 25 Mg)	150	4422
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	4000	7561

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)			
48.	17 04 04	Cynk	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) oraz w hali H8	50	50	7575,4
49.	17 04 05	Żelazo i stal	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	200	300	7561
50.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	575 (w tym odpady palne max 25 Mg)	2000	7561
51.	17 04 07	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	400 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	7561
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na	150	500	7561

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			placu magazynowym (P6.1 i P20)			
53.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	150	500	4564
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	500	7561
55.	19 08 01	Skratki	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) oraz w podręcznym miejscu w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków	0,5 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1,0	114,1
56.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	500	7561
57.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	4564

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
58.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	4564
59.	19 12 02	<u>Metale żelazne</u>	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	500	7561
60.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	2000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	3000	7561
61.	20 01 40	Metale	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	7561

IV.4.5.4 Maksymalne masy odpadów niebezpiecznych kierowanych do przetworzenia które mogą być magazynowe na terenie instalacji:

Tabela 10 c'''

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	300	3272
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	3272
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	500	3272
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	300 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	2863
5.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	100	3272
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	1000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	7000	3272

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
7.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	2000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	10 000	3272
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	500	7 000	2045
9.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	3000	2045
10.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	3272
11.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	300	3272
12.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	200	3272
13.	10 08 10*	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	200	3272
14.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3,	1000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	12000	1227

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)			
15.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	3272
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	3272
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	3272
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	600 (w tym odpady palne max 25 Mg)	3000	1308,8
19.	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)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	200	700	3272
20.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	3272
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi	Boksy w hali H1 oraz	300	700	2781,2

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		zawierające substancje niebezpieczne	miejsce podręczne w hali H3			
22.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	500	3272
23.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	100	3272
24.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	25 (w tym odpady palne max 25 Mg)	100	3272
25.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	5	5	3272
26.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynownicze np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 10 Mg)	1000	409
27.	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)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	100 (w tym odpady palne max 24 Mg)	1 000	1636
28.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3,	200 (w tym odpady palne max 10 Mg)	500	7362

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)			
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	3272
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	3272
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	3272
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	200	3272
33.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	200	500	3272
34.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	3272
35.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	3272
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	3272

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
37.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	50	3272
38.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	600	3272
39.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	2045
40.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	2045
41.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	500	1000	3272

IV.4.5.5 Maksymalna masa odpadów magazynowana na terenie instalacji

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które w tym samym czasie mogą być magazynowane: **5624 Mg.**

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

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

Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w danej chwili (w tym samym czasie) w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów: **12 738 Mg.**

Na niniejsza wielkość składają się:

- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H1: **7434 Mg,**

- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H3: **584 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H8: **18 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P23: **113 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P2: **72 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P 6.1 i P20, 27a, 27b, 28a, 28b: **4516 Mg**.

IV.4.5.7 Całkowita pojemność instalacji:

Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosi: **132 617 Mg**.

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 lub innych metali, lub ich stopów.

IV.4.6.2 Przyjmowane odpady weryfikowane będą w oparciu o analizy chemiczne deklarowane 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 Piecach Obrotowych będzie realizowane w oparciu o szczegółową instrukcję zakładową pt.: "Instrukcja stanowiskowa dla operatorów, brygadzystów i zastępców brygadzysty Pieca Obrotowego".

I.9 Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

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

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator wyciągowy filtra nr 1 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P2	Wentylator wyciągowy filtra nr 2 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 140-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P3	Wentylator wyciągowy filtra nr 3 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P4	Wentylator wyciągowy filtra nr 4 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 140 -SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P5	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P6	Zapasowa chłodnia wentylatorowa hal H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej		
P7	Pompownia (P7p) z chłodnią wentylatorową pieca VFB typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P7Ch)	16	8
P8	Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej pieca próżniowego VFC typu CWT, o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P9	Hala produkcyjna Nr 1 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P10	Hala produkcyjna Nr 2 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P11	Hala produkcyjna Nr 3 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P12	Sprężarkownia (kompresorownia) potrzeby zaopatrzenia hal 1-3	16	8
P13	Wentylator wyciągowy filtra nr 5 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P14	Wentylator wyciągowy filtra nr 6 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 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 wyciągowy z hali produkcyjnej nr 4, filtra o mocy 11 kW typu WET 6000 -N, zlokalizowany na zewnątrz hali nr 4 przy elewacji wschodniej na poziomie terenu	16	8
P18	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P19	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P20	Hale produkcyjne 5 i 6 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P21	Sprężarkownia (kompresorownia) na potrzeby hal 5, 6 i 7	16	8
P22	Wentylator boczny hali utrzymania ruchu nr 7 o mocy 18,5 kW, typ UFO-A-15000. Zlokalizowany na poziomie terenu	3	1
P23	Wentylator wyciągowy z hal produkcyjnych H5 i H6, filtra o mocy 11 kW, typu UFO-A-10000, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej, na poziomie terenu	16	8

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P24	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H5 i H6 typu CWT 58-900 o mocy 7 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej	16	8
P25	Hala utrzymania ruchu nr 7 z urządzeniami technicznymi	16	8
P26	Hala produkcyjno-magazynowa nr 4	16	8
P27	Pompownia (P27p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFA typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P27Ch)	16	8
P28	Hala magazynowa 8	16	8
P29	Wentylator filtra mokrego	16	8
P30	Wentylator wyciągowy filtra nr 7 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P31	Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej granulacji żużla typu CWT 50/1200 o mocy 11 kW zlokalizowana na zewnątrz hali nr 2 przy elewacji południowej	16	8

I.10 Punkt V otrzymuje brzmienie:

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

V.1. Zużycie wody

Tabela 11

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody m ³ /rok
1.	Woda pitna	35 000
2.	Woda przemysłowa	95 000
3.	Woda na potrzeby wyłączenia instalacji tj. do chłodzenia maszyn i urządzeń w tym w szczególności pieców próżniowych (przewidywany czas chłodzenia wynosi ok 4 doby)	160

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji i pracach pomocniczych

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku	Mg/rok	78
2.	Antracyt/pył węglowy	Mg/rok	4000
3.	Kamień wapienny	Mg/rok	2050
4.	Krzemionka oraz kruszywo mineralne z okładzin piecowych	Mg/rok	3800
5.	Węglan sodu	Mg/rok	400
6.	Siarka	Mg/rok	180
7.	Aluminium	Mg/rok	150
8.	Chlorek amonu (salmiak) - proces rafinacji,	Mg/rok	75
9.	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)	Mg/rok	200
10.	Tlen	Mg/rok	13650
11.	Azotan sodu	Mg/rok	50
12.	Arsen metaliczny	Mg/rok	0,6

13.	Kadm metaliczny	Mg/rok	1
14.	Kwas solny techniczny	Mg/rok	1300
15.	Miedź	Mg/rok	100
16.	Chlorek wapnia	Mg/rok	200
17.	Chlorek sodu	Mg/rok	30
18.	Kwas azotowy	Mg/rok	48
19.	Kwas solny stężony	Mg/rok	250
20.	Pirosiarczyn sodu	Mg/rok	1,2
21.	Węglan strontu	Mg/rok	10
22.	Perhydrol (50%)	Mg/rok	40
23.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	600
24.	Podchloryn sodu	Mg/rok	1,2
25.	Chlorek cyny SnCl ₂ (stężony)	Mg/rok	200
26.	Pył cynkowy	Mg/rok	1
27.	Wapń	Mg/rok	5
28.	Magnez	Mg/rok	5
29.	Cynk	Mg/rok	50
30.	Bismut	Mg/rok	50
31.	Antymon	Mg/rok	50
32.	Kwas siarkowy	Mg/rok	20
33.	Siarczan cyny	Mg/rok	7,5
34.	Klej kostny (żelatyna)	Mg/rok	8
35.	ON	Mg/rok	200
36.	Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa)	Mg/rok	1450
37.	Azot	Mg/rok	75
38.	Stopy metali, koncentraty i substancje lub mieszaniny metalonośne do przetworzenia w procesie metalurgicznym	Mg/rok	10 000
39.	Wodorotlenek potasu (50%)	Mg/rok	50
40.	Lignosulfonian wapnia/borremment Ca120	Mg/rok	5
41.	Lugalvan BNO12	Mg/rok	3
42.	Kwas metanosulfonowy(MSA)	Mg/rok	10
43.	Węglan potasu (instalacja odzysku złota)	Mg/rok	20
44.	SEPARAL 1 (do powlekania wlewnic- zapobiega przywieraniu metalu – wydział wytopu)	Mg/rok	10
45.	Mleko wapienne (di-wodorotlenek wapnia) (oczyszczalnia ścieków)	Mg/rok	50 (200 Mg 25% r-ru)
46.	Flokulant i koagulant np. PIX, Flopam (oczyszczalnia ścieków i wydział elektrorafinacji)	Mg/rok	120
47.	Etanol	Mg/rok	5
48.	Argon (laboratorium)	Mg/rok	15

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	33 800
2.	Gaz ziemny	tys. m3/rok	10 250

I.11 Punkt VI.2.3. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenie
1.	E1 oraz E1.1	6 razy w roku	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂ Chlorki gazowe wyrażane jako HCL

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenie
			Fluorki gazowe wyrażane jako HF
		4 razy w roku	Rtęć Amoniak Całkowity LZO Tlenek węgla Pył ogółem Metale w pyłe PM10: – cyna – cynk – miedź – ołów – arsen – kadm – antymon – chrom – kobalt – mangan – nikiel PCDD/F
2.	E1.2	Dwa razy w roku	Pył ogółem Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO2 Chlorki gazowe wyrażane jako HCL Chlor Metale w pyłe PM10: – cyna – ołów – antymon – miedź – kadm Kwas siarkowy
3.	E.1.3	Raz w roku	Pył ogółem Metale w pyłe PM10: – cyna – ołów.
4.	E.1.4.	Raz w roku	Pył ogółem Metale w pyłe PM10: – cyna – ołów.

I.12 Punkt VI.2.4 otrzymuje brzmienie:

VI.2.4. Metodyki pomiarowe

Pomiary emisji wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach lub wskazanymi w załączniku do Decyzji Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych.

W przypadku procesów wsadowych średnią z okresu pobierania próbek będzie stanowić średnia wartość z reprezentatywnej liczby pomiarów dokonanych przez cały okres danego procesu zgodnie z tabelą:

Lp.	Emitor	Średnia z okresu pobierania próbek	Oznaczone zanieczyszczenie
1.	E1 oraz E1.1	Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 120 minut	Dwutlenek siarki Chlorki gazowe wyrażane jako HCL Pył ogółem i metale w pyłe PM10: Całkowity LZO Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂ Tlenek węgla Amoniak
		Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 50 minut	Fluorki gazowe wyrażane jako HF Rtęć
		Jeden pomiar trwający przez min. 7h	PCDD/F
2.	E1.2	Średnia z pięciu kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 120 minut	Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO ₂ Chlorki gazowe wyrażane jako HCL Chlor Kwas siarkowy Pył ogółem i metale w pyłe PM10
3.	E.1.3 oraz E.1.4.	Średnia z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy będzie trwał co najmniej 60 minut	Pył ogółem i metale w pyłe PM10

I.13 Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

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

- pitnej – cztery wodomierze na rurociągach wody pitnej, w hali nr 1, nr 2 i nr 4 oraz w komorze wodomierzowej na działce nr ewid. 14/67,
- wody przemysłowej – 2 wodomierze umieszczone przed halą nr 1 i 2 na rurociągach wody przemysłowej,

VI.3.2 Monitoring ilości ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków opadowych, z mycia kół pojazdów, z mycia placów, hal, i opakowań z odpadów przyjętych, zużyte roztwory z laboratorium analiz i R&D, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu) 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 raz na kwartał we wskaźnikach określonych w II.2.2 niniejszej decyzji.

I.14 Punkt VI.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

P1GL: N: 50°31' 16.97", E: 21°37' 39.37"

P2GL: N: 50°31' 16.41", E: 21°37' 41.26"

P3GL: N: 50°31' 19.31", E: 21°37' 50.29"

P4GL: N: 50°31' 21.05", E: 21°37' 43.86"

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

I.15 Punkt VI.4.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

P1w: N: 50°31' 19.31", E: 21°37' 50.29"

P2w: N: 50°31' 21.05", E: 21°37' 43.86"

I.16 Punkt VI.A.2 otrzymuje brzmienie:

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 lub w kontenerach (dotyczy odpadów wytworzonych o kodzie 06 04 05*, 11 02 07*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 01 21*, 17 06 03*, 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 (dotyczy odpadów palnych) oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków (dotyczy odpadów płynnych i palnych).

I.17 Punkt VI.A.10 otrzymuje brzmienie:

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. Dopuszcza się magazynowanie antracytu w big-bagach oraz odpadów metalicznych w wydzielonych częściach utwardzonego placu.

I.18 Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

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 wyłączenia instalacji z w/w powodu, których skutkiem był niekontrolowany wzrost emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

I.19 Punkt VIII. otrzymuje brzmienie:

VIII. 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 poważnej awarii przemysłowej należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

I.20 Punkt VIII.A otrzymuje brzmienie:

VIII.A. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu ppoż.:

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

VIII.A.1.1. Miejsce magazynowania odpadów nr 1

Na placu otwartym magazynowym, zlokalizowanym od strony południowej zakładu, o powierzchni 200 m².

Odpady palne magazynowane będą do wysokości max 4 m.

Gęstość obciążenia ogniowego Q_d : **=3015 MJ/m²**

Przylegające place składowe do miejsca magazynowania nr 1 odpadów palnych, są placami przeznaczonymi do magazynowania odpadów niepalnych bądź produktów i półproduktów i innych materiałów pomocniczych.

Miejsce magazynowania nr 1 – zostanie wyposażone w gaśnicę GP ABC 4 kg.

Najbliższy istniejący hydrant DN 80, zlokalizowany jest w odległości do 75 m od miejsca magazynowania odpadów.

VIII.A.1.2 Miejsce magazynowania odpadów nr 2

Magazyn olejów i smarów oraz opadów niebezpiecznych, o powierzchni ok. 18 m²

Odpady palne w tym pomieszczeniu będą magazynowane w odległości od przykrycia dachu lub sufitu większej niż 1,5 m, przy wysokości pomieszczenia pomiędzy 3 a 6 m.

Pomieszczenie z miejscem nr 2 stanowi odrębną strefę pożarową PM o $Q_d < 4000 \text{ MJ/m}^2$, powierzchnia strefy pożarowej 13 m^2 , klasa odporności pożarowej „E”, zaopatrzony w gaśnicę proszkową GP ABC 4 kg na każde 100 m^2 powierzchni budynku.

Dla miejsca magazynowania odpadów ciekłych o powierzchni poniżej 500 m^2 i pojemności odpadów ciekłych powyżej $0,4 \text{ m}^3$ i poniżej 5 m^3 jest wymagany dodatkowy punkt ze sprzętem gaśniczym, zawierający:

- 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde $2,5 \text{ m}^3$ ciekłych odpadów palnych,
- 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej $2 \text{ m} \times 3 \text{ m}$.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi $20 \text{ dm}^3/\text{s}$. Najbliższy istniejący hydrant DN 80, zlokalizowany jest w odległości około 41 m od pomieszczenia, kolejny w odległości ok. 60 m.

VIII.A.1.3. Miejsce magazynowania odpadów nr 3

- boksy 34 i 35 o łącznej powierzchni magazynowania 103 m^2 , znajdujące się w budynku hali H1
- podręczne miejsca magazynowania odpadów w max. 10 pojemnikach o max poj. 240 l lub luzem – łącznie 4 szt.

Hala H1 stanowi główną strefę pożarową nr 1 zakładu o $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ i powierzchni strefy pożarowej – $8733,93 \text{ m}^2$.

Odpady palne w tym pomieszczeniu będą magazynowane w odległości od przykrycia dachu lub sufitu większej niż 2 m, przy wysokości pomieszczenia powyżej 6 m.

Klasa odporności pożarowej „E”. Strefa pożarowa nr 1 wyposażona co najmniej w gaśnicę proszkową GP ABC 4 kg, GP ABC 6 kg lub śniegową GS B 5 dm^3 , na każde 150 m^2 powierzchni budynku. Rozmieszczenie gaśnic zgodnie z instrukcją bezpieczeństwa pożarowego zakładu. Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi $30 \text{ dm}^3/\text{s}$. Najbliższy istniejący hydrant DN80, zlokalizowany jest w odległości około 15 m od budynku, kolejny w odległości ok. 21 m.

VIII.A.1.4. Maksymalne masy odpadów palnych (frakcji palnych), które mogą być magazynowane na terenie instalacji wg operatu p.poż.:

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1. Miejsce magazynowania odpadów nr 1 od strony zachodniej zakładu o powierzchni ok. 200 m^2:		
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,5
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
16 01 03	Zużyte opony	
16 01 19	Tworzywa sztuczne	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	

17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	1
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	10
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,5
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)	0,4
2. Miejsce magazynowania odpadów nr 2, magazyn olejów i smarów oraz opadów niebezpiecznych:		
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,15
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
12 01 09*	Odpadów emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,5
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3. Miejsce magazynowania odpadów nr 3 Maksymalna łączna ilość odpadów palnych magazynowanych jednocześnie w miejscu nr 3: max 50 Mg		
a) boks 34 i boks 35		
06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	25 (w tym max 20 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych lub papieru)
06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	
10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	
10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	
10 04 05*	Inne cząstki i pyły	
10 04 99	Inne niewymienione odpady	
10 08 09	Inne żużle	
10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 08 10	
10 08 15 *	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	
10 08 99	Inne niewymienione odpady	
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	
10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	
10 10 99	Inne niewymienione odpady	
11 01 09*	Inne niewymienione odpady	
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	
15 01 04	Opakowania z metali	
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17 04 02	Aluminium (Złom Alumiiniowy)	
17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	
17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	
17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	
17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	
19 08 01	Skratki	
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	
20 01 40	Metale	

15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynowne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowiczej)	10 (w tym max 7 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych)
16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
16 03 04	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	
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)	24 (w tym max 7,68 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych, gumy)
b) Miejsca podręcznego magazynowania odpadów.		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,45
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
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)	

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

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

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

I.21 Punkt IX.2 otrzymuje brzmienie:

IX.2 Powstające na instalacji do produkcji metali materiały z wysoką koncentracją metali nieżelaznych m.in. zgary i żużle, piana srebronośna, odpryski metali zbierane z powierzchni hal i boksów, osady z elektrorefinacji będą wykorzystywane jako dodatek wsadowy do pieców stanowiąc element międzyoperacyjny procesu produkcji metali.

I.22 Punkt XI.1 otrzymuje brzmienie:

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w punktach VI.2, VI.3.3, 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 tj. daty opracowania raportów.

I.23 Punkt IX.8 otrzymuje brzmienie:

IX.8. Przy wjeździe do zakładu zainstalowane będą czujniki detekcji pierwiastków promieniotwórczych. Każda dostawa odpadów poddana będzie kontroli na zawartość materiałów radioaktywnych. W przypadku stwierdzenia, że dostarczona partia zawiera materiał radioaktywny dostawa nie będzie przyjmowana, chyba że organy dozoru jądrowego i ochrony radiologicznej wyrażą na to zgodę.

I.24 Punkt X.A.1 otrzymuje brzmienie:

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,
- eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (jakiego rodzaju i jaki czas pracy w tych warunkach).

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19.12.2024r.(data wpływu: 23.09.2024r.) znak: DW/1535/2024 Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z dnia 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK, z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak: OS-I.7222.41.1.2017.EK, z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK oraz z dnia 28.09.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu pod numerem **790/2024**.

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, co następuje:
Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839), zaliczana jest do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko, wymagających sporządzenia raportu. Tym samym, zgodnie z art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ustawy Prawo

ochrony środowiska, organem właściwym do zmiany pozwolenia jest Marszałek Województwa Podkarpackiego.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska drogą elektroniczną w dniu 02.10.2024r. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji wraz z uzupełnieniami przedłożonymi przy piśmie z dnia 24.10.2024r, znak: DW/1716/2024, z dnia 31.12.2024r. znak: DW/2164/2024, z dnia 12.03.2025r. znak: DW/510/2025, uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

Fenix Metals Sp. z o.o. eksploatuje instalację do produkcji metali nieżelaznych. Instalacja wyposażona jest w urządzenia w których następuje przetwarzanie materiałów wsadowych i odzysk metali, w tym piece obrotowe, piece próżniowe. Piece MZR, kadzie rafinacyjne oraz inne urządzenia i linie niezbędne do prawidłowego funkcjonowania instalacji takie jak system odciągów wraz z odpylami gazów odlotowych, oczyszczalnia ścieków. Przedmiotem wniosku są zmiany obejmujące:

- budowę linii do granulacji żużla w hali H2 oraz na terenach zewnętrznych wraz ze zbiornikiem wody obiegowej i emitorem pary wodnej E1.5,
- relokację kruszarki do żużla z hali H3 do hali H1,
- montaż próbnika Vezin VS 200 do pobierania i uśredniania próbek oraz podzielnika rowkowego do redukcji objętości testowanych materiałów,
- relokację z hali H1 do H4 wanien do elektorafinacji cyny wraz z urządzeniami towarzyszącymi , przeniesienie emitora E40 z hali H1 do H4,
- prace serwisowe na linii do odzysku i produkcji złota wraz z linią do wytwarzania chlorku cyny w hali H2 w tym montaż barbotażowego zbiornika do absorpcji gazów procesowych,
- budowę zbiornika wody oczyszczonej wraz z odcinkiem kanalizacji tłocznej.

Rozbudowa Zakładu, prowadzona będzie w oparciu o posiadaną decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydaną przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia: 15.02.2021r. znak: SK.6220.9.2020. Planowane zmiany nie spowodują wzrostu zdolności produkcyjnej instalacji, mają na celu poprawę jej funkcjonowania. Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znacznego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, nie będą również stanowić istotnej zmiany pozwolenia uwzględniającego zezwolenie na przetwarzanie odpadów, w rozumieniu art. 41a ust. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Planowane do realizacji działania będą miały wpływ głównie na określone warunki w zakresie gospodarki odpadami oraz gospodarki wodno – ściekowej.

W zakresie emisji do powietrza planowana rozbudowa instalacji nie będzie miała istotnego wpływu na wielkość zanieczyszczeń emitowanych do powietrza, tj.:

- nowa linia granulacji żużla będzie źródłem emisji wyłącznie pary wodnej, powstającej w procesie chłodzenia żużla w zbiorniku granulacyjnym; gaszenie

ciekłego gorącego żużla prowadzone będzie w wodzie, a powstająca w tym procesie para wodna kierowana będzie do atmosfery emitorem E 1.5.;

- nowa linia do pobierania próbek nie będzie stanowić dodatkowego źródła emisji do powietrza; powietrze procesowe oczyszczane będzie w urządzeniu ochrony powietrza i odprowadzane do wnętrza hali;
- relokacja kruszarki do żużla z Hali H3 do H1 nie będzie źródłem dodatkowej emisji do powietrza. Nie zmieni się również miejsce wprowadzania zanieczyszczeń do powietrza atmosferycznego, tj. poprzez odpylnię nr 5 emitorem E1.2.

Niezależnie od wprowadzonych zmian Spółka zawnioskowała o zwiększenie emisji chwilowych do powietrza w zakresie: dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla, antymonu chlorków, fluorków oraz kadmu. W związku z kryzysem surowcowym na rynku europejskim zachodzi konieczność rozszerzenia zakresu odzyskiwanych materiałów o surowce zawierające wyższe niż dotychczas zawartości siarki, fluoru, chloru co może przyczynić się do zwiększenia emisji substancji gazowych w procesie przetwarzania tych surowców.

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

Na wniosek strony dokonano również zmian w zakresie emisji rocznej dla tych zanieczyszczeń. Wraz z wnioskiem o zwiększenie wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza Spółka przedstawiła propozycję wprowadzenia dodatkowych dwóch serii pomiarowych dla ww. zanieczyszczeń. Aktualnie dla emitorów E1 oraz E.1.1 pomiary w zakresie dwutlenku siarki, tlenku azotu, chlorków i fluorków gazowych prowadzone były 4 razy w roku.

Wykazano również, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja po wprowadzonych zmianach spełnia wymogi Decyzji Komisji UE 2016/1032 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych. Emitorem E1 odprowadzane są łącznie zanieczyszczenia z procesów zarówno produkcji miedzi jak również innych metali nieżelaznych. W przypadku produkcji miedzi z surowców wtórnych Konkluzje BAT przewidują ostrzejszy poziom emisji dla SO₂ na poziomie 300 mg/Nm³. Mając na uwadze, iż produkcja miedzi odbywa się wyłącznie w piecu TBRC, w przypadku jego postępu poziom emisji SO₂ na emitorze E1 winien spełnić wymogi BAT 100, w których BAT-AEL dla siarki określono na poziomie 350 mg/Nm³. Ponadto pomiary przeprowadzone na instalacji wykazały, iż emisje tlenków azotu oraz dwutlenku siarki z emitora E1.2 są znacznie niższe niż przewidywano. Na wniosek strony określono dopuszczalną emisję dla tego emitora dla NO₂ na poziomie 20 mg/Nm³ i SO₂

na poziomie 10 mg/Nm³. Emisja roczna z instalacji dla tlenków azotu i dwutlenku siarki pozostanie na dotychczasowym poziomie.

Graniczne wielkości emisji BAT-AEL wynikające z Konkluzji dla przemysłu metali nieżelaznych określono w odniesieniu do jednego z dwóch czasów uśredniania stężeń tj: średniej dziennej, rozumianej jako średnia z okresu 24 godzin obliczona dla ważnych średnich wartości półgodzinnych lub godzinnych uzyskanych w wyniku ciągłych pomiarów oraz średniej z okresu pobierania próbek, oznaczającej średnią wartość z trzech kolejnych pomiarów, z których każdy trwał co najmniej 30 minut. Z uwagi na zmienność emisji zanieczyszczeń do powietrza powstającej w trakcie procesów wsadowych prowadzący instalację zawnioskował o możliwość określenia w pozwoleniu zintegrowanym okresu uśredniania emisji do powietrza przez cały okres trwania danego procesu wsadowego. Dla takich procesów Konkluzje dopuszczają możliwość zastosowania średniej z reprezentatywnej liczby pomiarów dokonanych przez cały okres trwania danego procesu wsadowego, wobec czego przychyłono się do wniosku strony określając indywidualny czas uśredniania dla emisji do powietrza w pkt. VI.2.4.

Wniosek obejmuje szereg zmian **w zakresie odpadów**. Prowadzona działalność związana jest z wytwarzaniem, przetwarzaniem oraz magazynowaniem odpadów. Do najistotniejszych odpadów wytwarzanych przez spółkę należy wymienić: Inne żużle (żużel fajalitowy) 10 08 09 w ilości 15 000 Mg/rok, pyły z gazów odlotowych o kodzie 10 08 08* w ilości 12 000 Mg/rok, żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej – 10 04 01* w ilości 7000 Mg/rok odpadów oraz kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej 10 04 02* w ilości 5000 Mg/rok. Prowadzący instalację zwrócił się we wniosku o uwzględnienie nowych odpadów o kodach i w ilościach jak niżej tj.:

- 10 10 03 – zgary i żużle odlewnicze w ilości 50 Mg/rok,
- 10 10 99 - Inne niewymienione odpady w ilości 50 Mg/rok,
- 11 02 99 – inne niewymienione odpady w ilości 200 Mg/rok,
- 16 03 04 - nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80

w ilości 50 Mg/rok.

Ponadto Spółka zawnioskowała o zwiększenie limitów dla wytwarzanych odpadów jak niżej:

- 06 03 14 – sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13 ze 100 Mg/rok do 200 Mg/rok
- 06 04 05* - odpady zawierające inne metale ciężkie z 350 Mg/rok na 450 Mg/rok
- 11 02 07* - inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z 200 Mg/rok do 300 Mg/rok
- 12 01 99 – inne niewymienione odpady z 50 Mg/rok do 100 Mg/rok
- 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone z 50 do 150 Mg/rok,
- 16 01 17 - metale żelazne z 5 Mg/rok do 10 Mg/rok,
- 17 05 05 - Żelazo i stal z 200 Mg/rok na 300 Mg/rok.
- 19 12 03 – metale nieżelazne.

Wytwarzane odpady przetwarzane będą we własnym zakresie lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.

W zakresie przetwarzania odpadów Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku, ujętych w punkcie **IV.4.1.** w procesie R4 dla odpadów o kodach: 10 02 10 – zgorzelina walcownicza z 1200 Mg/rok do 1500 Mg/rok oraz 10 08 18 – szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17 w ilości z 4000 Mg/rok do 5000 Mg /rok. Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R4 pozostanie na dotychczasowym poziomie i nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rok.

W związku z budową linii granulacji żużla a także w związku z relokacją kruszarki konieczna była reorganizacja miejsc magazynowania odpadów na terenie zakładu. Zmiana miejsc magazynowania dotyczy w szczególności zmniejszenia liczby boksów magazynowych H1 oraz uwzględnienia miejsc tymczasowych dla odpadów innych niż niebezpieczne na placu w obszarze rozładunku surowców.

Aktualizacji miejsc i sposobów magazynowania odpadów dokonano w zmienionym punkcie **IV.3.** w tabelach nr 6 i 7 pozwolenia. Natomiast w punkcie **IV.3.2.** pozwolenia w tabelach nr 8 i 9 zaktualizowano sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, zdrowie i życie ludzi oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. W zależności od rodzajów i postaci magazynowanych odpadów stosowane będą szczelne pojemniki, zbiorniki, beczki, boksy czytelnie oznakowane, adekwatnie do charakteru magazynowanej substancji.

Pozwolenie zintegrowane zgodnie z wymogiem art. 211 ust. 6 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określa wielkość emisji hałasu Planowane działania na terenie zakładu wiążą się z montażem nowych źródeł hałasu tj. wentylatora wyciągowego z hali produkcyjnej H4 oraz pompowni z chłodnią wentylatorową wody obiegowej granulacji żużla zlokalizowanej na zewnątrz hali H2. Załączona do wniosku analiza oddziaływania akustycznego rozbudowanej instalacji IPPC wykazała, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112), zarówno w porze dnia jak i nocy. Nowe źródła hałasu uwzględniono w pkt. **IV.5** pozwolenia zintegrowanego. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Montaż linii granulacji żużla wiąże się ze wzrostem znacznej ilości wody oraz ilości powstających ścieków. Po uruchomieniu procesu granulacji przewiduje się wzrost zużycia wody przemysłowej o ok 70 tys. m³/rok, z czego ok. 50 tys m³/ rok trafi na oczyszczalnię. Aby zminimalizować zużycie wody, będzie ona pobierana z obiegu zamkniętego. Instalacja zaopatrywana jest w wodę pochodzącą z zewnętrznego systemu wodociągowego na podstawie stosownej umowy. Ścieki z granulacji żużla jako mieszanina łącznie z pozostałymi ściekami z terenu zakładu podlegać będą

oczyszczeniu we własnej podczyszczalni ścieków. Montaż zbiornika wody oczyszczonej ma na celu uśrednianie ścieków z zakładowej oczyszczalni. Po oczyszczeniu wody będą mogły znaleźć zastosowanie do celów technologicznych oraz jako rezerwą wody.

Ścieki przemysłowe odprowadzane będą do kanalizacji ZCH Siarkopol Sp. z o.o. na podstawie umowy z dnia 10.01.2022, nr ZCh/18/22/TT/17 aneksowanej w dniu. Na odprowadzenie ścieków w ilościach określonych w pozwoleniu zintegrowanym Fenix Metals Sp. z o.o. posiada wymagane prawem pozwolenie wodnoprawne udzielone decyzją Dyrektora PGW Wody Polskie z dnia 25 czerwca 2019r. znak: RZ.RUZ.4210.93.2024.JS z dnia 25.02.2025r. Celem rozszerzenia nadzoru nad jakością ścieków przemysłowych powstających na terenie zakładu, zobowiązano prowadzącego instalację do częstszego (raz na kwartał) monitorowania zanieczyszczeń w ściekach. Dodatkowo zgodnie z wnioskiem Strony, zwiększono częstotliwość monitoringu w zakresie badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko z raz na 10 do raz na 5 lat.

Niniejszą decyzją dokonano również aktualizacji punktu V. określającego rodzaj i maksymalną ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia wytwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, wystąpiono do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu o ocenę dokumentacji w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami o których mowa w operacie przeciwpożarowym i przeprowadzenie kontroli instalacji w trybie art. 183c Ustawy Prawo ochrony środowiska, jeżeli taka w ocenie Komendanta jest wymagana. Pismem z dnia 9 kwietnia 2025r znak MRZ.5213.3.2025 Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu przedstawił swoje stanowisko w sprawie uznając, iż zmiany o których mowa we wniosku nie będą mieć wpływu na warunki ochrony przeciwpożarowej określone w obowiązującym operacie przeciwpożarowym, uzgodnionym postanowieniem, Komendanta z dnia 11 stycznia 2023r. znak: MRZ.5283.25.2022-2023.

Zgodnie art. 41ust. 6a ustawy o odpadach wystąpiono również o opinię do właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba o zajęcie stanowiska co do przedmiotu wniosku w zakresie przetwarzania odpadów. Burmistrz Miasta i Gminy Nowa Dęba nie wydał żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art.41 ust. 6b ustawy o odpadach przejęto, iż wydana została opinia pozytywna.

Tut. Organ nie wystosował wystąpienia do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli ww. instalacji z uwagi na zapis art. 41a ust. 6 ustawy o odpadach, który wskazuje, iż w przypadku istotnej zmiany zezwolenia na zbieranie odpadów, zezwolenia na przetwarzanie odpadów lub pozwolenia na wytwarzanie odpadów uwzględniającego zbieranie lub przetwarzanie odpadów stosuje się przepisy art. 41a ust. 1-5a, tj. kontrolę przeprowadza WIOŚ przy współudziale przedstawiciela organu wydającego

pozwolenie. W niniejszej sprawie nie dochodzi do istotnej zmiany zapisów objętych art. 42 ust. 2 ustawy o odpadach

Zgodnie z wymogami art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Fenix Metals Sp. z o.o. , ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów należy ustanowić zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Postanowieniem z dnia 22.08.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES Marszałek Województwa Podkarpackiego ustanowił zabezpieczenie roszczeń w formie gwarancji bankowej na kwotę w wysokości 5 426 024,02 (pięć milionów czterysta dwadzieścia sześć tysięcy dwadzieścia cztery złote dwa grosze). Gwarantem jest Bank Handlowy w Warszawie SA, ul. Senatorska 16, 00-923 Warszawa, spełniający wymogi, o których mowa w art.48 ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 11 września 2023r. Gwarancja obowiązuje do dnia 17 marca 2027r. włącznie. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń. Zakres zmian ujętych we wniosku o którym mowa na wstępie, nie skutkował koniecznością wprowadzania zmian w ustanowionym zabezpieczeniu roszczeń.

Dodatkowo w Zakładzie Fenix Metals Sp. z o.o. prowadzona jest kontrola radiometryczna, celem eliminacji zagrożeń wywoływanych przez odpady radioaktywne. Na wjeździe do zakładu znajduje się bramka automatycznie wykrywająca źródła promieniowania, które mogą znajdować się w transporcie wjeżdżającym na teren zakładu. W przypadku wykrycia przez urządzenie, substancji radioaktywnych, automatyczny alarm informuje pracowników zakładu o zdarzeniu. Wobec powyższego w pkt. IX. 8 pozwolenia zintegrowanego uwzględniono zastosowany system kontroli jako jeden ze sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska.

Fenix Metals nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej ani do zakładu o dużym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej, o których mowa w art. 248 ust. 1 ustawy prawo ochrony środowiska.

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

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

Przed upływem terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna co oznacza, iż decyzja podlega natychmiastowemu wykonaniu i brak jest możliwości zaskarżenia decyzji. Nie jest możliwe skuteczne cofnięcie oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 19.09.2024 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

