



OS-I.7222.88.1.2025.AD

Rzeszów, data jak w podpisie

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2025r., poz. 1691),
- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 203, art. 204, art. 205, art. 211, art. 218, art. 224, w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2025r., poz. 647 ze zm.),
- ust. 2 pkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169),
- § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.),
- art. 304 ustawy z dnia 20 lipca 2017r. Prawo wodne (Dz. U. z 2024r., poz. 1087),
- rozporządzenia Ministra Klimatu i Środowiska z dnia 7 września 2021r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. z 2023r., poz. 1706),
- rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2020r., poz. 10),
- rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 20 stycznia 2020r. w sprawie formy i układu przekazywanych wyników pomiarów ilości pobranych wód podziemnych i wód powierzchniowych oraz ilości i jakości ścieków wprowadzanych do wód lub do ziemi (Dz. U. z 2020r., poz. 144),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2021r., poz. 845),
- § 2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 12 czerwca 2025r., METALL-EXPRES Sp. z o.o.,
ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów (REGON 691752963, NIP 5170049433),

uzupełnionego w dniach 14 i 16 lipca 2025r., o wydanie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, tj. instalacji do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 1/32 i 1/29 obręb 10-Zaczernie, pod adresem 36-062 Zaczernie 190H/190J,

orzekam

udzielam METALL-EXPRES Sp. z o.o., ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów (REGON 691752963, NIP 5170049433) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, tj. instalacji do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 1/32 i 1/29 obręb 10-Zaczernie, pod adresem 36-062 Zaczernie 190H/190J i określam:

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności.

I.1. Rodzaj i parametry instalacji.

Na terenie działek nr ewid. 1/32 i 1/29 obręb 10-Zaczernie, pod adresem 36-062 Zaczernie 190H/190J, należącym do METALL-EXPRES Sp. z o.o. eksploatowana będzie instalacja do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę, w tym 48,6 ton katod miedzianych oraz 20 ton złomu miedzianego. W Zakładzie pracować będą dwie linie produkcyjne z wydajnością 12 000 ton wytopionej miedzi rocznie każda. W skład pojedynczej instalacji wchodzić będzie: system załadunku katod miedzi i złomu miedzianego, dwa indukcyjne piece topielne, indukcyjny piec odlewniczy, maszyna odlewnicza z chłodnicami i krystalizatorami do pionowego odlewania w górę oraz 12 zwijarek kręgów.

I.2. Rodzaj prowadzonej działalności.

Instalacja do topienia i odlewania miedzi wykorzystywana będzie do produkcji drutów z miedzi Cu-OFE (Oxygen-Free Electronic, miedź beztlenowa o wysokiej czystości) o zróżnicowanej średnicy (8-25 mm) oraz drutów z miedzi niskostopowej (z dodatkiem 0,1% Ag) w oparciu o technologię UPCAST (odlewanie pionowe „w górę”).

W Zakładzie eksploatowane będą również dwie linie do plastycznej przeróbki materiału (drutu z miedzi), tj. do ciągłego wyciskania prętów, gdzie przy

wykorzystaniu odpowiednich matryc powstawać będą profile o określonych kształtach. Wsadem do linii ciągłego wyciskania będą wyprodukowane w Zakładzie druty z miedzi Cu-OFE.

Procesom głównym towarzyszyć będzie obróbka mechaniczna metali poprzez ręczne szlifowanie, ciecie i frezowanie.

W zakładowym laboratorium prowadzone będą badania produkowanych wyrobów z miedzi obejmujące: badanie właściwości mechanicznych, analizę składu chemicznego, oznaczenie zawartości tlenu i wodoru, pomiary przewodności elektrycznej i twardości. W laboratorium będzie również prowadzona obróbka mechaniczna próbek przygotowywanych do badań, tj. cięcie, frezowanie, toczenie i wygrzewanie w piecu indukcyjnym.

Produkowane druty z miedzi beztlenowej wykorzystywane będą m.in. do przesyłania danych, dźwięku i obrazu w przemyśle elektronicznym i elektrotechnicznym.

Spółka METALL-EXPRES zajmuje się również dystrybucją metali nieżelaznych, tj. wyrobów aluminiowych, miedzianych, mosiężnych np. rur, płaskowników, blach, prętów i stali nierdzewnej.

I.3. Parametry urządzeń i instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom.

I.3.1. Hala H.01

Linia ASMAG B do wytłaczania profili i produktów z miedzi o wydajności średniej 4 tony/h (w zależności od wymiarów wyciskanego materiału), do ciągłego wyciskania profili w procesie wytłaczania promieniowego na obracającym się kole z rowkiem, gdzie przy pomocy walca wybijającego, poprzez zamknięcie płytami narzędziowymi i zablokowanie ścieżki surowca za pomocą opornika, będzie następować stałe poddawanie działaniu ciśnienia tarcia i uplastycznianie przetłaczanego wytopu przez różnorodne matryce, pozwalające na produkcję produktów o różnych kształtach.

Ciągarka – 2 szt., służąca do przeróbki plastycznej produktów z miedzi w technologii na zimno z użyciem oleju ciągarskiego, w której materiał przeciągany będzie przez matrycę (ciągadło) o mniejszym przekroju, powodując jego wydłużenie i zmniejszenie średnicy lub przekroju poprzecznego.

Zaostrzarka – 1 szt., urządzenie w którym siła zgniotu będzie zmieniać wymiar materiału.

Pierwotny układ chłodzenia linii ASMAG B do wytłaczania profili i produktów z miedzi. Obieg służył będzie do odbioru ciepła z linii technologicznych do wytłaczania profili i produktów z miedzi (proces wyciskania i przeciągania). Ciepło przekazywane będzie na wymienniki i odbierane przez wtórny układ chłodzenia. Układ zamknięty, napełniony wodą demineralizowaną oraz glikolem (zbiornik z przegrodą).

I.3.2 Hala H.01*

Linia UPCAST B do produkcji drutów miedzianych - system załadunku katod miedzianych, w którym katody podnoszone będą za pomocą ssawy (sprężone

powietrze) ze stojaków i przenoszone na stół przechyłny, który ładować je będzie pionowo do kąpielni pieca; proces obsługiwany ręcznie lub automatycznie,

- system załadunku złomu miedzanego, w którym winda wywozić będzie pojemnik ze złomem, a następnie wysypywać go na podajnik wibracyjny, który przekazywać będzie wsad do pieca topielnego; proces obsługiwany ręcznie lub automatycznie.
- indukcyjny piec topielny typu kanałowego o mocy 700 kW – 1 szt., służący do topienia katod miedzi i redukowania tlenu z wytopu za pomocą warstwy węgla drzewnego rozsypanego na powierzchni metalu; obsługa zarówno ręczna, jak i automatyczna; zapyłony gaz z nadkomory zasypowej pieca będzie oczyszczany w filtrze workowym i odprowadzany emitorem E2;
- indukcyjny piec topielny typu kanałowego o mocy 700 kW – 1 szt., służący do topienia złomu miedzanego i redukowania tlenu z wytopu za pomocą warstwy węgla drzewnego rozsypanego na powierzchni metalu; obsługa pieca zarówno ręczna, jak i automatyczna; zapyłony gaz z nadkomory zasypowej pieca będzie oczyszczany w filtrze workowym i odprowadzany emitorem E2;
- indukcyjny piec odlewniczy o mocy 150 kW – 1 szt., podzielony na komory, z którego proces odlewania będzie prowadzony za pomocą maszyny odlewniczej; powierzchnia pieca pokryta będzie grafitem płatkowym izolującym ciekły metal od tlenu z powietrza i działania wysokiej temperatury,
- maszyna odlewnicza – 1 szt., złożona z rolek wyciągających zamocowanych na wale i rolek dociskowych dociskających odlewany produkt; do każdego pola produkcyjnego przypisane będą dwie rolki dociskowe sterowane siłownikami pneumatycznymi; każda z linii odlewniczych będzie posiadać 12 żył odlewniczych; prędkość wyciągania będzie regulowana przy wykorzystaniu komputera sterującego.

Pierwotny układ chłodzenia dla linii UPCAST B do produkcji drutów miedzianych.

Obieg zamknięty, napełniony wodą demineralizowaną. Obieg służył będzie do odbioru ciepła technologicznego i chłodzenia szaf sterujących piecami, a ciepło będzie odbierane przez wtórny układ chłodzenia.

Wtórny układ chłodzenia linii UPCAST B do produkcji drutów miedzianych oraz linii ASMAG A i ASMAG B do wytłaczania profili i produktów z miedzi. Układ dla dwóch linii ASMAG złożony będzie z 1 agregatu wody lodowej i 1 agregatu glikolu, a układ dla linii UPCAST z 1 agregatu wody lodowej i zbiornika buforowego o pojemności 10 m³ ze zmiękczoną wodą sieciową. Układ służył będzie do odbioru ciepła z pierwotnych układów chłodzenia tych linii. Układ usytuowany od strony wschodniej hali H.01*.

I.3.3. Hala H.02

Linia ASMAG A do wytłaczania profili i produktów z miedzi (analogiczna jak linia ASMAG B),

Ciągarka – 1 szt.

Zaostrzarka – 1 szt.

Pierwotny układ chłodzenia linii ASMAG A do wytłaczania profili i produktów z miedzi (analogiczny jak pierwotny układ chłodzenia linii ASMAG B).

I.3.4. Hala H.03

Linia UPCAST A do produkcji drutów miedzianych, (analogiczna jak linia UPCAST B), w tym:

- system załadunku katod miedzianych,
- system załadunku złomu miedzianego,
- indukcyjny piec topielny typu kanałowego o mocy 650 kW – 1 szt., do topienia katod miedzi; zapyłony gaz znad komory zasypowej pieca będzie oczyszczany w filtrze workowym i odprowadzany emitorem E1;
- indukcyjny piec topielny typu kanałowego o mocy 500 kW – 1 szt., do topienia złomu miedzianego; zapyłony gaz znad komory zasypowej pieca będzie oczyszczany w filtrze workowym i odprowadzany emitorem E1;
- indukcyjny piec odlewniczy o mocy 150 kW – 1 szt.,
- maszyna odlewnicza – 1 szt.

Pierwotny układ chłodzenia dla linii UPCAST A do produkcji drutów miedzianych (analogiczny jak pierwotny układ chłodzenia przy linii UPCAST B).

Wtórny układ chłodzenia linii UPCAST A do produkcji drutów miedzianych (analogiczny jak wtórny układ chłodzenia przy linii UPCAST B). Służyć będzie do odbioru ciepła z pierwotnego układu chłodzenia tej linii. Układ usytuowany od strony południowej hali H.03.

I.3.5. Hala H.04

Urządzenia i maszyny służące do obróbki powierzchniowej, w tym:

- tokarka – 1 szt.,
- frezarki – 2 szt.,
- przecinarka taśmowa – 1 szt.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji.

Tabela 1

Lp.	Wyszczególnienie	Jednostka	Wielkość
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)			
1.	Zdolność produkcyjna - katod miedzianych - złomu miedzianego	Mg odlewów/rok	17 000 7 000
Instalacja do plastycznej przeróbki i obróbki mechanicznej			
1.	Zdolność produkcyjna	Mg prętów/rok	24 000

I.5. Charakterystyka procesów technologicznych.

I.5.1. Technologia UPCAST – produkcja drutów z miedzi beztlenujowej:

Załadunek materiału wsadowego:

- katody z miedzi oraz odpady miedziane będą załadowywane do pieców topielnych; szacunkową proporcję wsadu w łącznym wytopie określać będzie laboratorium zakładowe,
- weryfikowane będą na bieżąco parametry procesu technologicznego, w tym m.in.:

jakość węgla w piecach topielnych, konieczność jego wymiany, wybieranie zgarów miedzianych;

Topienie i transfer metalu:

- stopiona miedź z pieca topielnego katody/złomu będzie przekazywana do pieca odlewniczego przez gazoszczelną rynnę spustową w atmosferze ochronnej azotu,
- transfer odbywać się będzie poprzez hydrauliczne przechylenie pieca topielnego,
- wskaźnik poziomu wytopu inicjować będzie moment rozpoczęcia i zakończenia transferu (dzięki aktualnym odczytom temperatury);

Odlewanie prętów miedzianych:

- maszyny odlewnicze wyposażone będą w chłodnice z zamocowanym krystalizatorem grafitowym o wybranych średnicach, nad którymi znajdować się będą rolki ciągnące,
- krystalizatory grafitowe zanurzone będą w ciekłym metalu, a układ pozycjonowania utrzymywać je będzie na stałej głębokości,
- kontrolowana będzie na bieżąco jakość grafitu w piecach odlewniczych, wykonywana będzie okresowa wymiana grafitu, wybieranie zgarów miedzianych;

Zwijanie i kontrola prętów:

- każda żyła odlewnicza będzie posiadać przypisaną osobną zwijarkę, do której pręt prowadzony będzie przez układ automatycznej kontroli prędkości,
- prędkość zwijania i promień zginania drutu będą regulowane automatycznie,
- przed wejściem na zwijarki, druty o średnicy 8 mm będą pokrywane emulsją syntetycznego wosku zapobiegającego utlenianiu.

I.5.2. Technologia ASMAG – produkcja profili i produktów gotowych.

Wyprodukowany w Zakładzie drut z miedzi beztlenowej o zróżnicowanej średnicy będzie stanowił wsad do produkcji profili i produktów gotowych na linii do ciągłego wyciskania metodą Conform. Podczas procesu wyciskania następować będzie zmiana stanu pręta wsadowego w stan półplastyczny, który dzięki specjalnie ukształtowanej matrycy będzie przybierał odpowiedni kształt/przekrój. Następnie profil chłodzony będzie w wannie chłodzącej z wodą demineralizowaną i zwijany na szpule. W przypadku produkcji gotowego produktu, profil wprowadzany będzie do ciągarki, gdzie w procesie ciągnięcia metodą „na zimno” zostanie mu nadany ostateczny kształt oraz właściwości mechaniczne.

I.5.3. Obróbka mechaniczna.

W Zakładzie prowadzone będą procesy szlifowania, cięcia, frezowania i toczenia zarówno w technologii „na mokro”, jak i „na sucho”.

II. Maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

II.1. Emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.

II.1.1. Dopuszczalna ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

Tabela 2

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³ ¹⁾	kg/h
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)					
1.	E1	Piec odlewniczy Nr 1	Pył	3,5	-
			Pył zawieszony PM10	3,5	
			Pył zawieszony PM2,5	3,5	
			Całkowite LZO	16,5 ²⁾	-
			PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000000006 (mg I-TEQ/Nm ³) ³⁾	-
			Dwutlenek siarki	71,7	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,36
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- arsen	-	0,0003
			- kadm	-	0,000035
			- miedź	-	0,021
			- ołów	-	0,00035
2.	E2	Piec odlewniczy Nr 2	Pył	3,5	-
			Pył zawieszony PM10	3,5	
			Pył zawieszony PM2,5	3,5	
			Całkowite LZO	16,5 ²⁾	-
			PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000000006 (mg I-TEQ/Nm ³) ³⁾	-
			Dwutlenek siarki	71,7	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,36
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- arsen	-	0,0003
			- kadm	-	0,000035
			- miedź	-	0,021
			- ołów	-	0,00035
Instalacja do plastycznej przeróbki (wytlaczanie) i obróbki mechanicznej					
3.	E3	Wentylacja ogólna hali Nr H.01	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
4.	E4	Wentylacja ogólna hali Nr H.01	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
5.	E5	Wentylacja ogólna hali Nr H.01	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
6.	E6	Wentylacja ogólna hali Nr H.01*	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
7.	E7	Wentylacja ogólna hali Nr H.01*	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
8.	E8	Wentylacja ogólna hali Nr H.02	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
9.	E9	Wentylacja ogólna hali Nr H.03	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021
10.	E10	Wentylacja ogólna hali Nr H.02 i H.03	Pył	-	0,00021
			Pył zawieszony PM10	-	0,00021
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00021

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⁾ I-TEQ – międzynarodowy równoważnik toksyczności

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji.

Tabela 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)		
1.	Pył	0,1769
2.	Pył zawieszony PM10	0,1769
3.	Pył zawieszony PM2,5	0,1769
4.	Całkowite LZO	0,8339
5.	PCDD/F (dioksyny i furany)	0,00000000005
6.	Dwutlenek siarki	3,6223
7.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	3,0326
9.	Metale w pyłach PM10:	
10.	- arsen	0,00253
11.	- kadm	0,00029
12.	- miedź	0,1769
13.	- ołów	0,00295
Instalacja do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej		
14.	Pył	0,00184
15.	Pył zawieszony PM10	0,00184
16.	Pył zawieszony PM2,5	0,00184

II.2. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów.

II.2.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 4

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)					
1.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	Proces wytopu miedzi.	Zużyty węgiel drzewny w postaci kruchej, łamliwej substancji stanowiącej głównie chemicznie czysty węgiel. Stan skupienia stały.	30,0
2.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	Proces wytopu miedzi.	Produkty przeróbki hutniczej metali nieżelaznych. Skład chemiczny: pierwiastki żelaza, węgla, krzemu i manganu oraz ich tlenki. Stan skupienia stały.	0,5
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Proces wytopu miedzi.	Krzemiany, węglany miedzi, mieszanina o nieustalonym składzie. Stan skupienia stały.	12,0
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Proces wytopu miedzi.	Skład chemiczny: węglany, krzemiany, glinokrzemiany, dwutlenek krzemu, tlenki glinu. Stan skupienia stały.	1,0
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Proces wytopu miedzi.	Skład chemiczny: metale lub stopy metali. Stan skupienia stały. Odpady niepalne.	200,0
Instalacja do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej					

6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Proces czyszczenia oraz obróbki odlewów, prace remontowe i naprawcze maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: żelazo i jego stopy. Stan skupienia stały.	1,0
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Proces czyszczenia oraz obróbki odlewów, prace remontowe i naprawcze maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: metale nieżelazne, stopy metali nieżelaznych. Stan skupienia stały.	2,0
8.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Proces czyszczenia oraz obróbki odlewów, prace remontowe i naprawcze maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: metale nieżelazne, stopy metali nieżelaznych. Stan skupienia stały.	2,0
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Proces czyszczenia oraz obróbki odlewów, prace remontowe i naprawcze maszyn i urządzeń.	Skład chemiczny: cząstki żelaza. Stan skupienia stały. Odpady niepalne.	0,25
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Opakowania po dostarczanych surowcach, produktach lub powstałe przy pakowaniu wyrobów.	Skład chemiczny: włókna organiczne lub roślinne oraz substancje niewłókniste - wypełniacze organiczne (skrobia ziemniaczana) i wypełniacze nieorganiczne - mineralne: (kaolin, talk, gips, kreda) niekiedy substancje chemiczne typu hydrosulfit oraz barwniki. Odpad suchy, w postaci papieru, torebek, kartonów itp.	5,0
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Opakowania po dostarczanych surowcach, produktach lub powstałe przy pakowaniu wyrobów.	Skład chemiczny: materiały składające się z polimerów syntetycznych (wytworzonych sztucznie) lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących. Odpad suchy, w postaci opakowań typu PET, PE-HD, PVC, PE-LD, PP i PS	1,5
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania po dostarczanych surowcach, produktach lub powstałe przy pakowaniu wyrobów.	Skład chemiczny: celuloza, lignina i hemiceluloza, stanowiące ok. 90 - 95 % masy drewna, żywice, gumy, garbniki, olejki eteryczne. Odpad suchy, w postaci palet, skrzyń itp.	30,0
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież robocza i tkaniny nienadające się do dalszego użytku.	Skład chemiczny: tekstylia naturalne - wyroby pochodzenia roślinnego i zwierzęcego i sztuczne - wykonane z materiałów takich jak polimery syntetyczne (wytworzone sztucznie) lub zmodyfikowane polimery naturalne oraz dodatki modyfikujące. Odpad w postaci tkanin, w tym zabrudzonych substancjami innymi niż niebezpieczne. Stan skupienia stały, odpad nietoksyczny.	1,5
14.	16 01 15	Płyny zapobiegające	Proces ciągnięcia miedzi.	Skład chemiczny: glikol propylenowy, pentahydrat	7,0

		zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14		boraksu. Ciecz jednorodna, przezroczysta z niższą od wody temperaturą krzepnięcia i wyższą temperaturą wrzenia.	
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte lub zepsute urządzenia elektryczne.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych. Odpad suchy w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i ich elementów takich jak urządzenia elektryczne, np. elektronarzędzia z akumulatorami, UPS-y.	0,25
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Zużyte lub zepsute urządzenia elektryczne.	Skład chemiczny: głównie metale, tworzywa sztuczne, szkło, w tym przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów. Odpady stałe, wielomateriałowe, nienasiąkliwe.	0,25
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Zużyte baterie.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, metale żelazne i nieżelazne, elektrolity. Stan skupienia stały.	0,1
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Prace budowlane.	Skład chemiczny: węglany, krzemiany, dwutlenek krzemu. Stan skupienia stały.	10,0
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Prace budowlane.	Skład chemiczny: materiały złożone z polimerów syntetycznych lub zmodyfikowanych polimerów naturalnych oraz dodatków modyfikujących np. napelniacze proszkowe lub włókniste, stabilizatory termiczne, stabilizatory promieniowania UV, uniepalniacze, środki antystatyczne, środki spieniające, barwniki. Stan skupienia stały.	0,5
20.	17 04 02	Aluminium	Prace budowlane.	Skład chemiczny: aluminium. Stan skupienia stały. Odpady niepalne.	10,0
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Prace budowlane.	Skład chemiczny: metale (Fe). Stan skupienia stały. Odpady niepalne.	25,0
22.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Prace budowlane.	Skład chemiczny: kwarc, cement, gips, papier, drewno, szkło, metal. Odpad suchy, w postaci gruzu budowlanego żwirów, klejów, drewna, szkła, metali itp.	15,0

II.2.2. Odpady niebezpieczne.

Tabela 5

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu	Ilość Mg/rok
-----	-------------	---------------	--------------------	---	--------------

Instalacja odlewni miedzi (IPPC)					
1.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Proces wytopu miedzi.	Skład chemiczny: mieszanina destylatów parafinowych, naftalenowych, ropy naftowej i olejów bazowych. Odpady w postaci płynnej. Właściwości: HP3-łatwopalne.	0,5
Instalacja do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej					
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Zużyte chłodziwa mineralne powstające w wyniku wymiany emulsji chłodząco-smarujących stosowanych w urządzeniach do obróbki odlewów.	Skład chemiczny: wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3-łatwopalne, HP5- toksyczne, HP7- rakotwórcze, HP14- ekotoksyczne.	5,0
3.	12 03 01*	Wodne ciecz myjące	Zużyta ciecz myjąca powstająca podczas mycia elementów po obróbce, przed nałożeniem ochronnego środka antykorozyjnego.	Skład chemiczny: wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów alifatycznych i aromatycznych oraz związki metali ciężkich. Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP14- ekotoksyczne.	4,0
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje hydrauliczne powstające przy wymianie oleju w układach hydraulicznych automatów formierskich, maszyn gwinciarskich i innych urządzeń.	Skład chemiczny: oleje mineralne, mieszaniny płynnych węglowodorów oczyszczonych z wazeliny, powstają z przeróbki ropy naftowej. Oleje syntetyczne otrzymane w drodze syntezy chemicznej (np. oleje poliestrowe, silikonowe węglowodorowe uzyskane inną metodą niż poprzez rafinację ropy naftowej). Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP5- toksyczne, HP14- ekotoksyczne.	1,5
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Zużyte oleje hydrauliczne powstające przy wymianie oleju w układach hydraulicznych automatów formierskich, maszyn gwinciarskich i innych urządzeń.	Skład chemiczny: węglowodory, dodatki przeciwstarzeniowe i przeciwkorozyjne, ścier metaliczny. Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP14- ekotoksyczne.	5,0
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Opakowania metalowe i plastikowe zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych.	Skład chemiczny: tworzywa sztuczne, stal, substancje niebezpieczne, w tym azotan sodu, amoniak, kwas octowy, siarczan cyny, kwas 3-sulfoftalowy, nadtlenuk wodoru, chlorek dimetylo dioktylo amonu, tetrasodu pirofosforan, kwas 2-fosfonobutano 1,2,4-trójkarboksylowy. Stan skupienia stały. Właściwości: HP4- drażniące, HP8- żrące, HP10- działające szkodliwie na	1,0

				rozrodczość, HP14- ekotoksyczne.	
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Opakowania stalowe ciśnieniowe po środkach smarowych lub czyszczących zawierające pozostałości substancji pędnych, łatwopalnych.	Skład chemiczny: opakowania z metali nieżelaznych głównie aluminium zanieczyszczone węglowodorami alifatycznymi (oleje). Właściwości: HP3- łatwopalne, HP5- toksyczne, HP14- ekotoksyczne.	0,8
8.	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 (np. PCB)	Odzież robocza, czyściwo i tkaniny nienadające się do dalszego użytku zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Skład chemiczny: celuloza, tworzywa sztuczne, wieloskładnikowa mieszanina węglowodorów aromatycznych, kwasy nieorganiczne, zasady. Stan skupienia stały. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP14- ekotoksyczne.	1,5
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Zużyte filtry olejowe.	Skład chemiczny: tekstylia naturalne i sztuczne, papier, tworzywa sztuczne (poliuretany), zanieczyszczone olejami mineralnymi i syntetycznymi. Stan skupienia stały. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP14- ekotoksyczne.	0,5
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Niewykorzystane i przeterminowane chemikalia z laboratorium.	Skład chemiczny: mieszanina o nieustalonym składzie, zawierająca substancje nieorganiczne i organiczne. Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP4- drażniące, HP5- toksyczne, HP6- ostra toksyczność.	0,5
11.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Ciecze zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Skład chemiczny: ciecze i substancje pomocnicze. Stan skupienia ciekły. Właściwości: HP3- łatwopalne, HP4- drażniące, HP5- toksyczne.	8,0

II.3. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji.

Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony wskaźnikami LAeq D i LAeq N w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej w kierunku południowo-zachodnim od Zakładu, w zależności od pory doby, wynosi:

- 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).

II.4. Warunki poboru wody dla potrzeb instalacji.

Woda na cele technologiczne (instalacje chłodnicze) w ilości 30 m³/rok i na cele sanitarno-bytowe pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy.

II.5. Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych.

W instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Zużyte ciecze i szlamy będą oddawane jako odpad uprawnionym odbiorcom.

II.6. Wody opadowo-roztopowe.

Wody opadowo-roztopowe z powierzchni całkowitej, wynoszącej 4,9 ha, w tym powierzchni narażonej na zanieczyszczenia wynoszącej ok. 1,9 ha, odprowadzane będą do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, na podstawie stosownej umowy.

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

Instalacja nie będzie eksploatowana w warunkach odbiegających od normalnych.

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

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

IV.1.1. Parametry źródeł emisji do powietrza.

Tabela 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość* gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura* gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)						
1.	E1	12,5	0,56	0 (poziomy)	293	8424
2.	E2	12,5	0,56	0 (poziomy)	293	8424
Instalacja do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej						
3.	E3	11,5	0,4	0 (zadaszony)	293	8760
4.	E4	11,5	0,4	0 (zadaszony)	293	8760
5.	E5	11,5	0,4	0 (zadaszony)	293	8760
6.	E6	11,5	0,4	0 (zadaszony)	293	8760
7.	E7	9,5	1,3	0 (poziomy)	293	8760

8.	E8	9,5	1,3	0 (poziomy)	293	8760
9.	E9	9,5	1,3	0 (poziomy)	293	8760
10.	E10	8,0	2,1	0 (poziomy)	293	8760

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

IV.1.2. Środki techniczne ograniczające emisję substancji zanieczyszczających do powietrza.

Tabela 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność
1.	E1 oraz E2	Komory zasypowe pieców do wytopu miedzi	Filtr workowy	99%

IV.2. Warunki emisji hałasu do środowiska.

IV.2.1. Źródła hałasu i ich rozkład czasu pracy w ciągu doby.

Tabela 8

Lp.	Oznaczenie źródła	Lokalizacja źródła	Typ źródła	Czas pracy źródła [h]	
				Pora dzienna	Pora nocna
1.	P1	Centrala wentylacyjna usytuowana od strony południowej hali H.03	punktowe	16	8
2.	P2	Centrala wentylacyjna usytuowana od strony wschodniej hali H.02	punktowe	16	8
3.	P3	Wentylator na dachu hali H.01	punktowe	16	8
4.	P4	Wentylator na dachu hali H.01	punktowe	16	8
5.	P5	Wentylator na dachu hali H.01*	punktowe	16	8
6.	P6	Wentylator na dachu hali H.01*	punktowe	16	8
7.	P7	Wentylator w ścianie wschodniej hali H.01*	punktowe	16	8
8.	P8	Wentylator w ścianie wschodniej hali H.02	punktowe	16	8
9.	P9	Wentylator w ścianie wschodniej hali H.03	punktowe	16	8
10.	P10	Centrala wentylacyjna usytuowana od strony wschodniej hali H.02 i H.03	punktowe	16	8
11.	P11	Agregat chłodniczy usytuowany od strony wschodniej hali H.01*	punktowe	16	8
12.	P12	Agregat chłodniczy usytuowany od strony wschodniej hali H.01*	punktowe	16	8
13.	P13	Agregat chłodniczy usytuowany od strony południowej hali H.03	punktowe	16	8
14.	P14	Agregat chłodniczy usytuowany od strony południowej hali H.03	punktowe	16	8

IV.2.2. W celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska podjęte będą następujące działania:

- urządzenia będą na bieżąco poddawane konserwacji, w razie awarii uszkodzone elementy urządzeń technologicznych będą natychmiast wymieniane,

- prowadzone będą bieżące i okresowe szkolenia dla osób obsługujących urządzenia technologiczne w zakresie ich prawidłowej obsługi.

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.1. Miejsce i sposoby magazynowania odpadów oraz sposób ich dalszego zagospodarowania.

IV.3.1.1. Odpady inne niż niebezpieczne.

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)				
1.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R5, R12
2.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5, R12
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R5, R12, D1
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R5, R12
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5
Instalacje do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej				
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazyn, hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R12
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Wydział wyrobów gotowych i komponentów, hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R12
8.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Wydział wyrobów gotowych i komponentów, hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R12
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Hala produkcyjna H.03. Magazynowanie w pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R5, R12, D5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach w kontenerze umieszczonym na placu obok hali pod adresem Zaczernie 190J	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R1, R3, R5
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach w kontenerze umieszczonym na placu obok hali pod adresem Zaczernie 190J	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R1, R3, R5

12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R3, R5
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Hala produkcyjna H.03 oraz hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R12, D9, D10
14.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R5, R12
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5, R12
16.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5, R12
17.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub metalowych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R4, R5, D9
18.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R5, R10, R12
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Hala produkcyjna H.03 oraz hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R3, R5
20.	17 04 02	Aluminium	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Magazyn, hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku uprawnionym podmiotom. R4, R5
22.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R5, R12, D1

IV.3.1.2. Odpady niebezpieczne

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób dalszego zagospodarowania
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)				
1.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. D9, D10
Instalacje do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej				
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R3, R9, R12, D9, D10
3.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Hala produkcyjna H.04.	Przekazywane do odzysku lub

			Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R12, D9, D10
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R9, D9, D10
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R9, D9, D10
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Hala produkcyjna H.03 oraz hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R3, R4, R12, D9, D10
7.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Hala produkcyjna H.03, hala produkcji komponentów oraz magazyn pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. D5, D9, D10
8.	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 (np. PCB)	Hala produkcyjna H.03 oraz hala pod adresem Zaczernie 190J. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R12, D9, D10
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R4, R9, D10
10.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium w hali pod adresem Zaczernie 190H. Magazynowanie w butelkach szklanych lub ze szkła brązowego.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R2, D1, D5, D9, D10
11.	16 10 01*	Uwodnione odpady ciekłe zawierające substancje niebezpieczne	Hala produkcyjna H.04. Magazynowanie w mauzerze i/lub beczkach metalowych umieszczonych na wannie wychwytowej.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwienia uprawnionym podmiotom. R1, R12, D9, D10

IV.3.2. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

IV.3.2.1. Prowadzenie procesu w sposób racjonalny, zgodny z przyjętą technologią produkcji oraz opracowaną instrukcją eksploatacji urządzeń, co zapewni ograniczenie ilości używanych surowców i energii.

IV.3.2.2. Prowadzenie prawidłowej eksploatacji maszyn i urządzeń oraz środków transportowych, minimalizując ilości powstających odpadów poprzez eliminowanie napraw i remontów.

IV.3.2.3. Ograniczanie ilości powstawania zużytych świetlówek i lamp rtęciowych poprzez przedłużanie okresu ich eksploatacji, w tym niedopuszczanie do bezużytecznego oświetlania pomieszczeń i terenu Zakładu, stosowanie lamp o jak najdłuższym okresie eksploatacyjnym, zastępowanie lamp zawierających związki rtęci innymi lampami o porównywalnych parametrach świetlnych (ilości emitowanego światła na jednostkę powierzchni).

IV.3.2.4. Prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie racjonalnego stosowania surowców i materiałów w celu zmniejszania ilości powstających odpadów, a także prawidłowego postępowania z odpadami oraz przekazywanie informacji pracownikom w zakresie aktualnie obowiązujących przepisów prawa ochrony środowiska, mające na celu przestrzeganie w szerszym zakresie zasad postępowania z wytwarzanymi odpadami.

IV.3.2.5. Ograniczania negatywnego oddziaływania na środowisko wytwarzanych odpadów poprzez ich selektywne zbieranie, prawidłowe zagospodarowanie oraz magazynowanie w miejscach wyznaczonych do tego celu przystosowanych, zabezpieczających przed przedostaniem się zanieczyszczeń do środowiska.

IV.3.2.6. Sprawdzanie i serwisowanie maszyn i urządzeń będących na wyposażeniu linii technologicznych w celu wyeliminowania awarii oraz odpadów przy tym powstających.

IV.3.3. Warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

IV.3.3.1. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

IV.3.3.2. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, w wyznaczonych, oznakowanych miejscach, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi oraz dostęp osób trzecich.

IV.3.3.3. Wytwarzane odpady będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie gospodarowania odpadami.

IV.3.3.4. Każdy rodzaj odpadów będzie magazynowany selektywnie, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Miejsce magazynowania odpadów niebezpiecznych będzie posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.5. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

IV.4. Warunki przetwarzania odpadów.

IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości przetwarzanych odpadów w procesie R4.

Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa odpadów przeznaczonych do przetworzenia [Mg/rok]
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	7000
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	7000
3.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	7000
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	7000
RAZEM			7000

IV.4.2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania.

Tabela 12

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane Mg	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów które mogą być magazynowane w okresie roku Mg	Największa masa odpadów które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie Mg		
						H.04	H.03	H.01
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach na terenie hali H.04, H.03 lub H.01*	120	7000	147,84	211,2	211,2
2.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach na terenie hali H.04, H.03 lub H.01*	120	7000	147,84	211,2	211,2
3.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach na terenie hali H.04, H.03 lub H.01*	120	7000	147,84	211,2	211,2
4.	19 12 03	Metale nieżelazne	Magazynowanie w big-bagach i/lub pojemnikach na terenie hali H.04, H.03 lub H.01*	120	7000	147,84	211,2	211,2

IV.4.3. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innych miejsc magazynowania odpadów.

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innych miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosić będzie 570,24 Mg.

IV.4.4. Miejsce i dopuszczalna metoda przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów będzie miało miejsce w Zakładzie produkcyjnym METALL - EXPRES Sp. z o.o. w Zaczerniu, na terenie działki ewid. nr 1/32.

Odpady wskazane w Tabeli 11. poddawane będą procesowi kwalifikowanemu jako R4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, pod nazwą „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. Proces prowadzony będzie w instalacji do wytopu miedzi, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. I.3. niniejszej decyzji.

IV.4.5. Rodzaje i ilości poszczególnych odpadów przewidzianych do wytworzenia w związku z przetwarzaniem odpadów w instalacji do wytopu miedzi.

Tabela 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	05 06 99	Inne niewymienione odpady	30,0
2.	10 06 04	Inne cząstki i pyły	0,5
3.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	12,0
4.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	1,0
5.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	200,0
6.	12 01 12*	Zużyte woski i tłuszcze	0,5

IV.5. Warunki poboru wody i emisji ścieków z instalacji.

IV.5.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji bezpośrednio ze środowiska nie będzie występować. Woda na potrzeby technologiczne instalacji i sanitarno-bytowe będzie pobierana od dostawcy zewnętrznego (na podstawie umowy cywilno-prawnej). Woda demineralizowana będzie nabywana od zewnętrznego dostawcy w pojemnikach.

IV.5.2. Emisja ścieków z instalacji bezpośrednio do środowiska nie będzie występować. Ścieki sanitarno-bytowe oraz wody opadowo-roztopowe będą odprowadzane do kanalizacji innego podmiotu (na podstawie umowy cywilno-prawnej i wymaganych prawem pozwoleń wodnoprawnych).

IV.5.3. W instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe.

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

V.1. Maksymalna ilość energii, paliw, podstawowych surowców i materiałów stosowanych w produkcji.

Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
Instalacja odlewni miedzi (IPPC)			
1.	Węgiel drzewny	Mg/rok	80,1
2.	Grafit płatkowy	Mg/rok	10,8
3.	Azot	Mg/rok	408
4.	Koncentrat wosku CC-30FM	m ³ /rok	0,0005
5.	Energia elektryczna	MWh/rok	18 612
Instalacje do plastycznej przeróbki (wytłaczanie) i obróbki mechanicznej			
6.	MasterDraw LF 51015	m ³ /rok	0,205
7.	Azot	Mg/rok	1632

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Wartość
8.	Glikol	Mg/rok	3,6
9.	Energia elektryczna	MWh/rok	3 630

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Zakładzie systemem zarządzania jakością wg ISO 9001. Opis prowadzonego monitoringu będzie się znajdował w poszczególnych instrukcjach procesowych.

VI.1.2. Obsługujący urządzenia i linie technologiczne będą zobowiązani do prowadzenia kontroli i odczytu parametrów technicznych poszczególnych węzłów instalacji zgodnie z instrukcjami procesowymi.

VI.1.3. Przebieg procesu technologicznego w instalacji odlewni miedzi kontrolowany będzie w szczególności w zakresie: kontroli surowca i proporcji wsadu, pomiaru temperatury, czasu przebiegu procesu.

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji usytuowane będą na emitorach: E1 oraz E2.

VI.2.2. Zakres i częstotliwość prowadzenia pomiarów emisji z emitorów.

Tabela 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczenie zanieczyszczenia
1.	E1 oraz E2	Co najmniej raz w roku	Pył
			Metale w pyłe PM10: - arsen - kadm - miedź - ołów
			Całkowite LZO
			PCDD/F (dioksyny i furany)
			Dwutlenek siarki
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂

VI.2.3. Stanowiska pomiarowe należy na bieżąco utrzymywać w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP.

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać metodami opisanymi w Polskich Normach, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji lub wskazanymi w załączniku do Decyzji Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych.

VI.3. Monitoring poboru wody.

VI.3.1. Pomiar zużycia wody prowadzony będzie w oparciu o odczyt wodomierza zainstalowanego na przyłączy do instalacji odlewnej.

VI.3.2. Wyniki odczytów wodomierzy będą rejestrowane nie rzadziej, niż 1 raz na miesiąc.

VI.4. Ewidencja i monitorowanie odpadów.

VI.4.1. Prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów wytwarzanych w instalacji, w oparciu o katalog odpadów za pomocą kart ewidencji odpadów oraz kart przekazywania odpadów w oparciu o bazę BDO.

VI.4.2. Prowadzący instalację będzie rejestrować i przechowywać dane dotyczące w szczególności: charakterystyki odpadów, ilości wytwarzanych odpadów, sposobów usuwania odpadów, ilości odpadów przekazanych do odzysku lub unieszkodliwiania oraz rejestracji zezwoleń i miejsc magazynowania.

VI.5. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

VI.5.1. Pomiary emisji hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny mieszkaniowe będą prowadzone metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu.

VI.5.2. Na podstawie powyższych danych będzie określane oddziaływanie akustyczne instalacji w punkcie kontrolnym o współrzędnych geograficznych:

P1 - N 50°6'9.95"; E 21°59'55.99"

VI.5.3. Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku będą przeprowadzane po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w Tabeli 8.

VI.6. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania.

VI.6.1. Procesy technologiczne będą prowadzone w zamkniętym obiekcie budowlanym, a teren Zakładu w obszarze komunikacji wewnętrznej posiadać będzie utwardzoną i szczelną nawierzchnię.

VI.6.2. Materiały chemiczne będą przechowywane w odpowiednich opakowaniach niereagujących z przechowywaną substancją, ustawionych w wannach ociekowych.

VI.6.3. Wykorzystywane substancje będą dostarczane do Zakładu i magazynowane (jeżeli będzie to konieczne) w oryginalnych szczelnie zamkniętych pojemnikach. Dozowaniem środków zajmować się będzie wykwalifikowany i odpowiednio przeszkolony personel.

VI.6.4. Instalacja do wytopu miedzi wyposażona będzie w aparaturę kontrolno – pomiarową, a sterowanie pracą będzie automatyczne lub manualne.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury, urządzeń na liniach technologicznych, zbiorników magazynowych.

VII.1. W przypadku uszkodzenia aparatury lub urządzeń na liniach technologicznych należy niezwłocznie wymienić uszkodzone urządzenie, a w przypadku, gdy niesprawność urządzeń może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji wyłączyć instalację z eksploatacji zgodnie z procedurą zatrzymania instalacji.

VII.2. O fakcie wyłączenia instalacji z powodu uszkodzenia aparatury i niekontrolowanym wzroście emisji należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

VIII.1. Prowadzone będą szkolenia pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

VIII.2. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją będą utrzymywane we właściwym stanie technicznym i eksploatowane zgodnie z ich instrukcjami techniczno - ruchowymi.

VIII.3. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesów technologicznych oraz monitoringiem wielkości i jakości emisji do środowiska będą w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

VIII.4. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje i procedury postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi.

VIII.5. Wszystkie procesy produkcyjne, magazynowanie surowców, produktów, półproduktów i wyrobów na terenie instalacji będą prowadzone na powierzchni szczelnej.

VIII.6. Drogi, place oraz pozostały teren będą utrzymane w czystości i porządku.

VIII.7. Prowadzona będzie kontrola emisji ustalonych w niniejszej decyzji.

W przypadku stwierdzonych przekroczeń emisji zostaną podjęte niezwłoczne działania naprawcze.

VIII.8. Prowadzony będzie monitoring procesów technologicznych w instalacji zgodnie z ustaleniami zawartymi w punkcie VI. decyzji.

VIII.9. Prowadzona będzie stała kontrola zużycia surowców, wody i energii.

VIII.10. Prowadzony proces charakteryzował się będzie wysoką sprawnością poprzez ciągłą kontrolę, dobór optymalnych parametrów.

VIII.11. Prowadzona będzie analiza danych uzyskanych z monitoringu oraz podejmowane będą stosowne działania z niej wynikające a wyniki będą rejestrowane.

IX. Sposoby ograniczenia oddziaływań transgranicznych na środowisko.

Nie przewiduje się możliwości transgranicznego oddziaływania instalacji na środowisko. Na podstawie danych dotyczących instalacji, przewidywanego

zasięgu oddziaływania na środowisko oraz biorąc pod uwagę odległość od granicy Państwa uznano, iż planowana do uruchomienia instalacja nie będzie stanowić źródła transgranicznych oddziaływań na środowisko.

X. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

X.1. Zapobieganie sytuacjom awaryjnym będzie się odbywało poprzez:

- wdrożenie i przestrzeganie działania procedur technologicznych,
- monitorowanie i opomiarowanie procesu technologicznego,
- stosowanie środków chemicznych i ich bezpieczne magazynowanie i transport zgodnie z wdrożoną zakładową instrukcją postępowania,
- systematyczną kontrolę stanu technicznego urządzeń i maszyn technologicznych,
- przestrzeganie terminów przeglądów i remontów technologicznych,
- opracowanie instrukcji bezpieczeństwa pożarowego określającej m.in. sposoby minimalizacji ryzyka wystąpienia pożaru i innych niebezpiecznych zdarzeń w związku z eksploatacją instalacji,
- szkolenie i zaangażowanie pracowników,
- dokumentację przebiegu procesu.

X.2. Ograniczenie skutków sytuacji awaryjnych.

X.2.1. W sytuacji wystąpienia awarii będą podejmowane działania zgodne z wytycznymi określonymi w zakładowej instrukcji postępowania w sytuacjach awaryjnych.

X.2.2. Instalacja będzie wyposażona w środki gaśnicze, sorbenty i neutralizatory pozwalające przeciwdziałać ewentualnym zagrożeniom. Ilość oraz rodzaj stosowanych środków dobrany będzie do rodzaju materiałów i substancji stosowanych w Zakładzie.

X.2.3. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska oraz Marszałka Województwa Podkarpackiego.

XI. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane.

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie zbiorniki technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z przepisami prawa budowlanego, zasadami bezpieczeństwa i higieny pracy oraz wymaganiami ochrony środowiska.

XII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

XII.1. Prowadzona będzie kontrola zużycia energii.

XII.2. Podejmowane będą działania mające na celu ograniczenie zużycia energii we wszystkich możliwie uzasadnionych technologicznie i ekonomicznie działaniach, w tym m.in.:

- efektywne wykorzystanie i oszczędzanie energii elektrycznej,
- stosowanie surowców niewymagających suszenia przed wykorzystywaniem w odlewni,
- stosowanie energooszczędnych urządzeń,
- prawidłowy dobór mocy nowo zainstalowanych urządzeń elektrycznych do potrzeb Zakładu oraz prowadzenie ich systematycznej konserwacji,
- prowadzenie kontroli zużycia energii.

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

Do 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 i energii,
- rodzajów i ilość wytworzonych odpadów,
- rodzaje i ilość przetwarzanych odpadów,
- rzeczywistej wielkości produkcji,
- rzeczywistego czasu pracy instalacji.

Zestawienie winno być sporządzone odrębnie dla instalacji do wytopu miedzi oraz odrębnie dla instalacji do plastycznej przeróbki i obróbki mechanicznej, które na wniosek prowadzącej instalację, zostaną objęte pozwoleniem zintegrowanym.

XIV. Dodatkowe wymagania.

Opracowane wyniki pomiarów prowadzący instalację będzie przedkładał Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XV. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

XV.1. Pracownicy zatrudnieni w Zakładzie będą przeszkoleni z zasad BHP, ppoż. oraz przepisów ochrony środowiska. Pracownicy będą odpowiedzialni za codzienną kontrolę magazynowanych odpadów, stanu technicznego pojemników i kontenerów.

XV.2. Na terenie Zakładu wprowadzony będzie zakaz palenia papierosów oraz używania ognia otwartego, poza wyznaczonymi strefami.

XV.3. Miejsca w budynku do magazynowania odpadów olejów zostaną wyposażone w rozwiązania ograniczające ich rozlanie w przypadku uszkodzenia pojemników magazynowych.

XV.4. Drogi ewakuacyjne i pomieszczenia produkcyjne zostaną wyposażone w oświetlenie ewakuacyjne.

XV.5. Urządzenia przeciwpożarowe oraz gaśnice będą utrzymane w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.

XV.6. Drogi dojazdowe do budynków będą utrzymywane w ciągłej przejeźdźności.

XVI. Pozwolenie jest wydane na czas nieoznaczony.

XVII. Zabezpieczenie roszczeń.

XVII.1. W stosunku do posiadacza odpadów METALL-EXPRES Sp. z o.o., ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu w wysokości 574 zł (pięćset siedemdziesiąt cztery złote) umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust. 2 ustawy z dnia o odpadach,
- obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji o cofnięciu zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XVII.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów tj. METALL-EXPRES Sp. z o.o., ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskaniu ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń.

Uzasadnienie

Do Marszałka Województwa Podkarpackiego wpłynął wniosek z dnia 12 czerwca 2025r., METALL-EXPRES Sp. z o.o., ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów (REGON 691752963, NIP 5170049433), w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę, zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 1/32 i 1/29 obręb 10-Zaczernie, pod adresem 36-062 Zaczernie 190H/190J.

Informacja o przedłożonym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w karcie informacyjnej pod numerem **418/2025**. Dodatkowo, wypełniając

ustawowy obowiązek wynikający z brzmienia art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w dniu 24 czerwca 2025r. przy piśmie znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD przekazano wersję elektroniczną przedmiotowego wniosku do Ministra Klimatu i Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej wraz z informacją o wysokości uiszczanej opłaty rejestracyjnej, celem rejestracji.

Instalacja należąca do METALL-EXPRES Sp. z o.o. kwalifikuje się do instalacji wymienionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r., poz. 1169), na podstawie ust. 2 pkt 6 Załącznika do tego rozporządzenia, *jako instalacja do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali.*

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019r., poz. 1839 ze zm.), instalacja zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2024r., poz. 1112 ze zm.) tym samym, zgodnie z art. 183, w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego jest marszałek województwa.

Przedłożony wniosek wymagał uzupełnienia pod względem formalnym, dlatego też pismem z dnia 17 czerwca 2025r., znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD wezwano prowadzącego instalację do jego uzupełnienia. Braki formalne zostały uzupełnione, a wniosek skompletowany zgodnie z art. 184 ustawy Prawo ochrony środowiska przez METALL-EXPRES Sp. z o.o. ostatecznie w dniu 17 lipca 2025r. W związku z tym, zawiadomieniem z dnia 21 lipca 2025r., znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD powiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego. Jednocześnie zgodnie z wymogiem art. 218 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, ogłoszeniem z dnia 21 lipca 2025r., znak: jw. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu przedmiotowego postępowania oraz informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni, tj. od 22 lipca 2025r. do 25 sierpnia 2025r. na tablicy ogłoszeń Spółki, w pobliżu instalacji objętej wnioskiem, na tablicy ogłoszeń Urzędu Gminy Trzebownisko oraz na stronie Biuletynu Informacji Publicznej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Ze względu na fakt, iż pozwolenie zintegrowane uwzględniać będzie przetwarzanie odpadów, w toku prowadzonego postępowania, zgodnie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach, w dniu 06 sierpnia 2025r., pismem znak: OS- I.7222.88.1.2025.AD wystąpiono o opinię Wójta Gminy Trzebownisko, właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności. Jednocześnie, zgodnie z wymogiem art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, działając na podstawie art. 183c. ust. 1 i 2 ustawy Prawo ochrony środowiska, pismem znak: jw. wystąpiono do Komendanta Miejskiej Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach o ochronie przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Wójt Gminy Trzebownisko przedstawił swoje stanowisko w postanowieniu z dnia 18 sierpnia 2025r., znak: OŚR.6232.162.2025, opiniując pozytywnie wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Rzeszowie, postanowieniem z dnia 03 października 2025r., znak: MZ.5268.30.2025.6.DL stwierdził spełnienie dla przedmiotowej instalacji wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz wymagań w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w przedłożonym przez METALL-EXPRES Sp. z o.o., operacie przeciwpożarowym wykonanym w maju 2025r. przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych (upr. nr 415/2000), uzgodnionym pozytywnie przez Komendanta Miejskiej Państwowej Straży pożarnej w Rzeszowie postanowieniem z dnia 04 lipca 2025r., znak: MZ.5268.30.2025.2.DL.

Jednocześnie, po analizie merytorycznej wniosku stwierdzono, iż wymaga on uzupełnienia, w związku z tym, postanowieniem z dnia 27 sierpnia 2025r., znak: OS- I.7222.88.1.2025.AD wezwano METALL-EXPRES Sp. z o.o. do jego weryfikacji. W odpowiedzi na powyższe wezwanie, Wnioskodawca przedłożył uzupełnienie do wniosku w dniu 26 września 2025r.

Na podstawie art. 41a ustawy o odpadach, pismem z dnia 20 października 2025r. znak: OS.I.7222.88.1.2025.AD, wystąpiono do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o przeprowadzenie kontroli instalacji w Zaczerniu w przedmiocie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Jednakże, po przeprowadzeniu oględzin instalacji do wytopu miedzi przez przedstawicieli Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 06 listopada 2025r. uznano, iż wniosek wymaga ponownego uzupełnienia w zakresie danych i informacji wynikających z zapisów ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 12 listopada 2025r., znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD wezwano prowadzącego instalację do przedłożenia wyjaśnień, a 14 listopada 2025r. pismem znak: jw. zwrócono się do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie o nierozpoczynanie kontroli do czasu uzupełnienia wniosku. Po przedłożeniu wyjaśnień przez METALL-EXPRES Sp. z o.o. w dniu 27 listopada 2025r., wystąpiono ponownie do PWIOŚ w Rzeszowie z wnioskiem z dnia

03 grudnia 2025r. o przeprowadzenie kontroli, która odbyła się z udziałem przedstawiciela Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 15 stycznia 2026r. Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, postanowieniem z dnia 30 stycznia 2026r., znak: WI.7060.109.2025.DS, Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Rzeszowie stwierdził, że przedmiotowa instalacja eksploatowana przez METALL-EXPRES Sp. z o.o. w Zaczerniu spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska.

Na podstawie art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z art. 48a. ustawy o odpadach, z uwagi iż w przedmiotowej instalacji realizowane będą procesy przetwarzania odpadów z tytułu prowadzenia ww. działalności, METALL-EXPRES Sp. z o.o. posiadać będzie ustanowione zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego decyzji nakazującej usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania oraz ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku. Posiadacz odpadów ma obowiązek utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów i po jego zakończeniu, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń, o której mowa w ust. 18. ustawy o odpadach. Ww. zabezpieczenie roszczeń ustanowione zostało postanowieniem z dnia 11 grudnia 2025r., znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD. Wysokość zabezpieczenia roszczeń, wyliczona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń, w formie gwarancji bankowej wynosić będzie 574 zł (pięćset siedemdziesiąt cztery złotych).

Rozpatrując wniosek oraz całość akt w sprawie ustalono, iż na terenie należącym do METALL-EXPRES Sp. z o.o. w Zaczerniu eksploatowana będzie instalacja do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę, w tym 48,6 ton katod miedzianych oraz 20 ton złomu miedzianego. W Zakładzie pracować będą dwie linie produkcyjne z wydajnością 12 000 ton wytopionej miedzi rocznie każda. Instalacja do wytopu miedzi będzie usytuowana w Zaczerniu na działce nr ewid. 1/32, natomiast dodatkowo na działce nr ewid. 1/29 będą utworzone miejsca do magazynowania odpadów powstających w wyniku eksploatacji instalacji. Bezpośrednie sąsiedztwo działek, na których funkcjonować będzie instalacja stanowią tereny o charakterze przemysłowym z zabudową przemysłową i magazynową. Obszar, na którym eksploatowana będzie instalacja objęty jest Miejscowym Planem Zagospodarowania Przestrzennego „Podkarpacki Park Naukowo-Technologiczny - II etap, w części położonej w Gminie Trzebownisko”. W instalacji prowadzone będą procesy technologiczne, powodujące emisję zanieczyszczeń do powietrza, emisję hałasu do środowiska, powstawanie odpadów (niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne) oraz zużycie wody dostarczonej z sieci zewnętrznej.

Głównym źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza objętym niniejszym pozwoleniem będzie proces wytopu i odlewu miedzi zachodzący na dwóch liniach technologicznych. Emisja odbywać się będzie dwoma poziomymi emitarami (indywidualny dla każdej linii). Zanieczyszczone powietrze, przed odprowadzaniem do atmosfery, będzie oczyszczane w filtrach workowych. W obiektach, gdzie będzie usytuowana instalacja do wytopu miedzi, funkcjonować będzie ogólna wentylacja mechaniczna, która będzie służyć głównie do zachowania odpowiednich warunków na stanowiskach pracy. Powietrze z hal H.01, H.01*, H.02 i H.03 będzie odprowadzane do atmosfery poprzez 5 zadaszonych i 3 poziome emitory. Ponadto, na terenie instalacji będą eksploatowane źródła, które nie wymagają pozwolenia, a wymagają zgłoszenia, tj. kotły gazowe o łącznej mocy 1,684 MW. Wobec powyższego w pozwoleniu zintegrowanym nie określono warunków emisji do powietrza dla tych źródeł. Na terenie przedmiotowej instalacji nie będą występować źródła emisji objęte standardami emisyjnymi.

W niniejszej decyzji ustalona została maksymalna dopuszczalna emisja w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji oraz warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Dla instalacji nie przewiduje się innych emisji niż wynikające z normalnej eksploatacji instalacji. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji zamontowane zostaną na emitorach E1 i E2. Stanowiska te będą na bieżąco utrzymywane w stanie umożliwiającym prawidłowe wykonywanie pomiarów emisji oraz zapewniającym zachowanie wymogów BHP. Pomiar emisji zanieczyszczeń do środowiska będą wykonywane dostępnymi metodykami, których granica oznaczalności będzie poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Instalacja do wytopu miedzi zostanie objęta konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE, ustanowionych decyzją wykonawczą komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016r. Zgodnie z ww. konkluzjami BAT dla instalacji odlewni miedzi winien być realizowany monitoring emisji zorganizowanej do powietrza w zakresie następujących wskaźników: pył, arsen, kadm, miedź, ołów, całkowite LZO, dioksyny i furany, dwutlenek siarki, tlenki azotu, kwas siarkowy i rtęć, z częstotliwością 1 raz na rok. Ze względu na rodzaj stosowanych surowców i przebieg procesu technologicznego, Spółka zawnioskowała o nieustalenie emisji dopuszczalnej dla rtęci i kwasu siarkowego. Spośród procesów prowadzonych w instalacji do produkcji miedzi wymagania w zakresie emisji rtęci mogłyby być związane z prowadzeniem procesu pirometalurgicznego, w ramach którego stosuje się surowce zawierające rtęć. Natomiast emisja kwasu siarkowego mogłaby pochodzić z komór do elektrolitycznego otrzymywania metali, komór do rafinacji elektrolitycznej i komory czyszczącej maszyny usuwającej powłoki z katody i maszyny czyszczącej złom anodowy. W przypadku instalacji eksploatowanej przez METALL-EXPRES Sp. z o.o. planowany jest wytop katod miedzi i złomu miedzianego o wysokiej czystości, z których powstające elementy będą poddawane obróbce plastycznej i mechanicznej. Podczas produkcji nie będą wykonywane ww.

procesy, a surowiec nie będzie zawierać w swym składzie rtęci. W związku z powyższym ustalono, iż Spółka METALL-EXPRES nie podlega pod wymagania dotyczące monitorowania emisji rtęci i kwasu siarkowego i przychyłono się do wniosku o nieustalanie emisji dopuszczalnej dla tych substancji.

We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów na terenie 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 w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.

W wyniku eksploatacji instalacji do wytopu miedzi powstawać będą odpady niebezpieczne oraz odpady inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z art. 4 ustawy o odpadach i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 02 stycznia 2020r. w sprawie katalogu odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych w toku pracy instalacji, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami, sposoby i miejsca ich magazynowania oraz sposoby zapobiegania powstaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Wytwarzane odpady przekazywane będą do przetwarzania odbiorcom posiadającym wymagane prawem zezwolenia na gospodarowanie odpadami. Odpady te, w zależności od rodzaju przekazywane będą z uwzględnieniem hierarchii postępowania z odpadami do przetwarzania w procesach odzysku bądź unieszkodliwiania w sposób określony, zgodnie z załącznikami nr 1 „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku” i nr 2 „Niewyczerpujący wykaz procesów unieszkodliwiania” do ustawy o odpadach. W instalacji do wytopu miedzi poza katodami miedzianymi, stosowany będzie także złom miedziany klasyfikowany jako odpady o kodzie: 12 01 03 (odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych), 12 01 04 (cząstki i pyły metali nieżelaznych), 17 04 01 (miedź, brąz, mosiądz), 19 12 03 (metale nieżelazne). We wniosku określono 7 000 Mg jako roczną ilość odpadów miedzi przewidzianą do przetworzenia. W związku z powyższym, w niniejszej decyzji określono rodzaje i masy ww. odpadów kierowanych do przetwarzania, rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania, maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie w instalacji oraz które mogą być magazynowane w okresie roku, największą masę odpadów, które będą mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym (hali technologicznej), wynikającą z wymiarów obiektu budowlanego oraz całkowitej pojemności (wyrażona w Mg) miejsc magazynowania instalacji. Wskazano również

rodzaje i masy odpadów powstających w wyniku przetwarzania, metodę przetwarzania oraz określono miejsca i sposób magazynowania odpadów przetwarzanych. Odzysk ww. odpadów, prowadzony będzie z wykorzystaniem metody kwalifikowanej jako proces R4 (recykling lub odzysk metali i związków metali). Przetwarzanie odpadów w procesie odzysku odbywać się będzie z zachowaniem zasad dotyczących gospodarowania odpadami określonych w obowiązujących przepisach w tym zakresie. Nadzór nad przebiegiem procesu przetwarzania odpadów będą sprawować osoby upoważnione, posiadające odpowiednie kwalifikacje i doświadczenie zawodowe w tym zakresie. Wnioskodawca posiadał będzie możliwości techniczne i organizacyjne pozwalające na należyte prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów.

Woda do instalacji na cele technologiczne i na cele sanitarno-bytowe pobierana będzie z sieci wodociągowej na podstawie stosownej umowy. W instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Zużyte ciecze i szlamy będą klasyfikowane jako odpady i przekazywane uprawnionym podmiotom. Ścieki socjalno – bytowe, jak również wody opadowo – roztopowe z powierzchni utwardzonych oraz dachów będą odprowadzane do kanalizacji zewnętrznych. Na podstawie wyników analizy substancji stwarzających zagrożenie stosowanych lub uwalnianych w instalacji wytopu miedzi eksploatowanej przez METALL-EXPRES Sp. z o.o. oraz przedłożonej przez zarządzającego instalacją analizy wymagalności sporządzenia raportu początkowego uznano, że nie ma znaczącego ryzyka skażenia gleby oraz wód podziemnych i powierzchniowych, a tym samym raport początkowy nie jest wymagany. W analizie wymagalności raportu początkowego wskazano, że prowadzący instalację ograniczył do minimum ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego poprzez właściwą eksploatację instalacji, racjonalne postępowanie z odpadami oraz właściwe wykorzystanie substancji stwarzających zagrożenie dla środowiska gruntowo-wodnego. Z uwagi na fakt, iż instalacja nie będzie negatywnie wpływać na stan jakości wód podziemnych niniejszą decyzją nie nałożono obowiązku wykonania lokalnej sieci piezometrów służącej do monitorowania wpływu instalacji na stan jakości wód podziemnych.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem na tereny zabudowy mieszkaniowej prowadzone będą metodą obliczeniową w oparciu o wyniki pomiarów hałasu w punktach zlokalizowanych przy głównych źródłach hałasu. Z wniosku wynika, że dotrzymane zostaną dopuszczalne poziomy hałasu na terenach chronionych znajdujących się w najbliższej odległości od Zakładu, w związku z tym nie wskazano na konieczność tworzenia terenu ograniczonego użytkowania w myśl art. 211 ust. 9 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Niniejszą decyzją ustalono ilość przewidywanej do wykorzystania energii, materiałów, surowców i paliw. Zobowiązano również zarządzającego instalacją do monitorowania ilości zużywanych mediów oraz podejmowania działań ograniczających ich zużycie. Ponadto, ustalony został obowiązek prowadzenia pomiarów i ewidencjonowania wielkości emisji do środowiska w sposób zgodny z przepisami szczegółowymi w tym zakresie oraz wskazany został zakres działań podejmowanych w ramach monitorowania i kontroli działalności objętej zezwoleniem. Zarządzający instalacją będzie prowadził monitoring instalacji zgodnie z wymaganiami określonymi w decyzji. Na podstawie art. 188 ust. 3 pkt 6 ustawy Prawo ochrony środowiska określono także sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych.

W niniejszej decyzji, zgodnie z wymogami art. 211 ust. 6 pkt. 12 ustawy Prawo ochrony środowiska ustalono obowiązki sprawozdawcze. Prowadzącego instalację zobowiązano do przysyłania rocznych informacji pozwalających na przeprowadzenie oceny zgodności funkcjonowania instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w decyzji ustalono wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości. Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposób prowadzenia instalacji zapewniać będą wysoki stopień ochrony środowiska jako całości, zgodnie z wymogami konkluzji BAT.

Zgodnie z rozporządzeniem Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, Zakład nie został zaliczony do instalacji o zwiększonym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej i w związku z tym nie ma obowiązku posiadania „Programu Zapobiegania Awariom”. Wobec powyższego w niniejszej decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz nałożono na prowadzącego instalację obowiązek informowania o wystąpieniu awarii. Zastosowany system kontroli procesu technologicznego zabezpieczy instalację przed uszkodzeniem oraz ograniczy możliwość wystąpienia awarii.

Z przedstawionych we wniosku informacji wynika, że nie planuje się innego wykorzystania instalacji niż jej przeznaczenie, tj. wytopu i odlewu miedzi. Instalacja będzie pracować w warunkach normalnych w pełnym obciążeniu, planowane okresy funkcjonowania instalacji w warunkach odbiegających od normalnych to okres uruchamiania instalacji i okres jej wyłączania na czas ewentualnego remontu. W związku z tym w niniejszej decyzji nie ustalono dla instalacji wielkości maksymalnych dopuszczalnych emisji oraz maksymalnych dopuszczalnych czasów utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych.

Z ustaleń postępowania wynika, że nie będą występować oddziaływania transgraniczne, w związku z czym nie określono sposobów ograniczania tych oddziaływań.

Zgodnie z art. 204. ustawy Prawo ochrony środowiska instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego winny spełniać wymagania wynikające z najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 207 ww. ustawy. W aktualnym stanie prawnym instalacja do wytopu miedzi winna spełnić wymagania najlepszych dostępnych technik (BAT) określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Tabela 15

Wymogi konkluzji BAT		Zakres spełnienia wymogów konkluzji BAT przez instalację do wytopu metali nieżelaznych
BAT 1	Wdrożenie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego.	W Zakładzie wdrożony jest System Zarządzania Jakością zgodny z normą ISO 9001:2015 (z elementami Systemu Zarządzania Środowiskowego oraz Systemu Zarządzania Bezpieczeństwem i Higieną Pracy). Dokumentację systemową stanowią będą procedury, instrukcje, dokumentacja technologiczna, według których prowadzone będą procesy technologiczne oraz sposób ich kontroli.
BAT 2 BAT 22	Zapewnienie efektywnego zużycia energii.	W instalacji stosowany będzie system nadzoru - ciągły, szczegółowy monitoring zużycia energii. Dzięki zainstalowaniu liczników energii przy najbardziej energochłonnych urządzeniach, możliwe będzie śledzenie zużycia energii na każdym etapie procesu wytwórczego. W ramach systemu zarządzania jakością w Zakładzie stosowana będzie instrukcja „DOSTAWA MEDIÓW ENERGETYCZNYCH I WODY”. Stosowane surowce nie będą wymagać suszenia czy dosuszania przed ich wykorzystaniem w odlewni. Wszystkie surowce, w tym złom metali magazynowane będą w tej samej hali co piece topielne. Dodatkowo na zmniejszenie zużycia energii wpływać będzie odpowiednie prowadzenie wytopu, właściwe utrzymanie pieców topielnych i odlewniczych, odpowiednie zasady transportu ciekłego metalu m.in.: - ładowanie złomu prowadzone będzie zgodnie z zasadami przyjętymi w instrukcjach obsługi i powszechnie przyjętymi zasadami topienia (ładowanie do pieca od najmniejszych kawałków) zgodnie z kartą wytopu, skład i ilości zgodnie z instrukcją wytopu dla poszczególnych rodzajów stopów, - w wyniku wieloletniej praktyki doboru składu i załadunku wsadu do pieców, doładowywanie kawałków do pieca, a co za tym idzie dodatkowe otwieranie pokryw zostanie ograniczone do minimum, częstość otwierania pieca uzależnione będzie od wydajności linii (mniejsza wydajność mniej cykli załadunkowych, - utrzymywanie pokryw i innych elementów pieca prowadzone będzie zgodnie z zatwierdzonym harmonogramem przeglądów i remontów, - kontrola wyłożenia ogniotrwałego – poprzez pomiar temperatur skorupy pieca (prewencyjnie), kontrole wizualne, ładowanie wsadu tak, aby nie uderzał o wymurówkę, - transport ciekłego metalu prowadzony będzie cyklicznie z pieca topielnego do pieca odlewniczego poprzez rynną przelewową, w sytuacjach awaryjnych będzie przelewany do kadzi awaryjnych.
BAT 3	Kontrola procesu w celu zapewnienia efektywności środowiskowej.	W Zakładzie prowadzona będzie kontrola procesu technologicznego poprzez: - ścisłą kontrolę surowców na samym początku procesu produkcyjnego mającą na celu efektywną gospodarkę surowcową w Zakładzie; przyjmowanie i kontrola dostaw surowców określone będą za pomocą instrukcji, - poddawane surowców kontroli jakościowej i ilościowej – po stwierdzeniu zgodności z stawianymi wymogami dana dostawa zostanie przyjęta na magazyn pod odpowiednią klasą złomu lub odesłana do dostawcy, - monitorowanie efektywności zużycia surowców przez wyznaczenie wskaźników: uzysk piecowy (stosunek masy odlewu surowego/wsadu metali), uzysk cięcia (stosunek odlewu pociętego/odlewu surowego). Na potrzeby sprawnego i kompletnego monitoringu procesów produkcyjnych funkcjonował będzie Plan Kontroli i Badań (PKB). Dokument ten zawiera wytyczne do prowadzenia pomiarów i odczytów kontrolnych parametrów istotnych z punktu widzenia technologii. Są to: rodzaj kontroli, częstotliwość, dotycząca procedura/instrukcja, rodzaj zapisu. Zasady postępowania, rodzaje wykonywanych

		badani i odczytów w danym momencie procesu zawierać będą szczegółowe procedury i instrukcje wchodzące w skład ww. planu. Wyniki prowadzonych badań zapisywane będą w odpowiednich kartach (np. karcie wytopu) i książkach technologicznych. Książki technologiczne zawierać będą szczegółowe zapisy z przebiegu operacji technologicznych prowadzonych na danym urządzeniu. Książki te znajdować się będą w mistrzówkach lub bezpośrednio przy urządzeniach. - kontrolę temperatury kąpeli w czasie postępu i prowadzenia procesu topienia metalu przy wykorzystywaniu termopary w osłonach; termopara dla pieca topielnego będzie posiadać osłonę szklaną, termopara dla pieca odlewniczego osłonę betonową, - sterowanie pracą pieców i urządzeń odlewniczych z szaf sterowniczo-pomiarowych; w ramach tego prowadzony będzie ciągły pomiar temperatury, natężenia prądu, temperatury powietrza chłodzącego, - sterowanie mocą pieców w zależności od wydajności linii i prędkości odlewania.
BAT 4	Ograniczanie zorganizowanych emisji pyłu i metalu do powietrza	W instalacji stosowane będzie w zakresie rozwiązań systemowych, tj. redukcja u źródła. Powietrze odciągane z procesu topienia i odlewu miedzi będzie poprzez okapy kierowane do filtrów workowych o skuteczności redukcji pyłu na poziomie 99%. Prowadzone będą okresowe pomiarów emisji pyłów zanieczyszczeń do powietrza oraz kontrola sprawności urządzeń redukujących emisję.
BAT 5	Zapobieganie emisjom rozproszonym do powietrza i do wody.	W zakresie zapobiegania emisjom pyłów i gazów do powietrza i wody: - z każdym z zespołów pieców topielnych współpracować będą odrębne odciągi powietrza połączone kanałem zbiorczym z filtrem workowym, - sprawność odpylni pozwoli na wychwycenie min. 99% emisji pyłów i gazów odlotowych, - stosowane będą okapy odciągowe zlokalizowane na ramieniu o regulowanej długości pozwalającym je ustawić, w miejscach emisji nad piecami topielnymi w czasie przelewania ciągłego stopu do pieca odlewniczego, dla usuniętych gorących zgarów, - okapy odciągowe posiadać będą układy sterowania: przesuwania położenia, opuszczanie i podnoszenie okapu co zwiększa sprawność odciągania pyłów, - odciągi współpracować będą z wentylatorami przez co gazy i pyły kierowane będą kanałami do urządzeń ochrony powietrza, - pyły z filtrów podawane będą do zamkniętego zbiornika buforowego, skąd wywożone będą transportem samochodowym, - do magazynu surowców, odpadów i wentylatorni z filtrami prowadzić będzie utwardzona droga, na otwartym terenie nie będą prowadzone operacje związane z magazynowaniem, obsługą i transportem materiałów czy odpadów, pozostałości procesowe sypkie (w tym pyły z filtrów) będą wywożone w zamkniętych pojemnikach lub big-bagach, nie będzie przesypywania odpadów na terenie Zakładu, - hale odlewni będą sprzątane i odkurzone, - w instalacji stosowane będą zamknięte obiegi wody chłodniczej, które będą szczelne, na bieżąco kontrolowane i nadzorowane, a w razie potrzeby remontowane, - teren, na którym zlokalizowana będzie instalacja, wyposażony będzie w kanalizację deszczową ujmującą i odprowadzającą zanieczyszczone wody opadowe i roztopowe do separatora substancji ropopochodnych z osadnikiem, - pracownicy szkoleni będą w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych określonych dla instalacji na wszystkich etapach produkcji, - monitorowanie zużycia surowców i paliw, - instalacja eksploatowana będzie w sposób właściwy oraz dokonywane będą regularne naprawy i przeglądy maszyn i urządzeń wchodzących w jej skład.
BAT 6	Opracowanie i wdrożenie planu działań dotyczącego zapobiegania i ograniczenia rozproszonych emisji pyłów.	W Zakładzie funkcjonować będzie System Zarządzania Jakości (ISO) zawierający również aspekty związane z zarządzaniem środowiskowym. Będą to: - instrukcje technologiczne i stanowiskowe, w których zapisane będą ścisłe zasady postępowania podczas prowadzenia procesów technologicznych i operowania urządzeniami, - procedury kontroli podstawowych parametrów procesu poprzez pomiary i odczyty z urządzeń pomiarowych i liczników. Zakład posiadać będzie wdrożone w ramach posiadanego systemu zarządzania m.in.: instrukcje obsługi i eksploatacji poszczególnych pieców topielnych - DTR; instrukcję eksploatacji filtrów workowych – DTR. W instrukcjach dotyczących technologii znajdować się będą zapisy dotyczące zaleceń mających na celu ochronę środowiska, w tym zapobieganie powstawaniu emisjom rozproszonym.
BAT 7	Zapobieganie emisjom rozproszonym ze	Zakład posiadać będzie Instrukcję dot. przyjęcia i kontroli surowców i złomu poprzez kontrolę ilościową i jakościową dostaw, na wjeździe do Zakładu.

	składowania surowców.	Odpady poddawane przetworzeniu (złom miedziany) będą magazynowane w sposób bezpieczny dla środowiska w budynku hali ze szczelną posadzką. Umieszczane będą one w specjalnie wyznaczonym i opisanym miejscu, a w zależności od rodzaju i formy odpadów, będą magazynowane luzem w wydzielonym miejscu lub w pojemnikach metalowych. Miejsca magazynowe będą opisane, podobnie jak poszczególne partie surowców (charakterystyka ilościowa i jakościowa). W odlewni nie będą magazynowane surowce pyliste. W odlewni nie będą stosowane zbiorniki ciśnieniowe lub zbiorniki na materiały płynne czy reaktywne. Pozostałe surowce magazynowane będą w oryginalnych opakowaniach handlowych zabezpieczających przed zanieczyszczeniem terenu.
BAT 8	Zapobieganie emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców.	Surowce stosowane w instalacji nie będą podlegać obróbce. Wsad do pieców topielnych dostarczany będzie na podesty pieców wózkami załadunkowymi w pojemnikach lub na paletach, załadunek za pomocą podnośnika SKAKO (winda z koszem). Podczas transportu i czynności przeładunkowych planowane jest zabezpieczanie surowców/odpadów przed rozproszeniem poprzez zamykanie kontenera lub pojemnika na czas transportu (w przypadku materiałów sypkich), przykrywanie np. siatką kontenera z odpadami, załadunek i rozładunek podczas bezwietrznej pogody, załadunek i rozładunek poza okresami opadów atmosferycznych (dla czynności wykonywanych na zewnątrz budynków).
BAT 9	Zapobieganie i ograniczanie emisjom rozproszonym poprzez zbieranie gazów odlotowych i ich oczyszczanie.	W instalacji stosowany będzie system ruchomych okapów zbierających gazy i pyły z miejsc emisji i kierujących je zbiorczym kanałem do centralnego układu w postaci filtrów workowych.
BAT 10	Monitorowanie emisji do powietrza.	W instalacji stosowany będzie monitoring emisji pyłów i gazów do powietrza z emitorów odlewni (E1 i E2), w tym: pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zawieszony PM2,5, metale zawarte w pyłe: arsen, kadm, miedź, nikiel, ołów, oraz dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, całkowite LZO oraz dioksyny i furany (PCDD/F). Pomiary emisji wykonywane będą z częstotliwością co najmniej 1 raz w roku przez laboratorium akredytowane metodami referencyjnymi o oznaczalności poniżej wartości dopuszczalnej.
BAT 11	Ograniczenie emisji rtęci.	Nie dotyczy.
BAT 12	Ograniczenie emisji dwutlenku siarki z gazów odlotowych o wysokiej zawartości tej substancji.	W odlewni miedzi emisja dwutlenku siarki będzie występować na poziomie 71,7 mg/Nm ³ przy wskazanych w konkluzjach BAT poziomach emisji do powietrza (BAT-AELs) w zakresie 50 - 300 mg/Nm ³ . W związku z powyższym, wymóg ten nie dotyczy przedmiotowej instalacji.
BAT 13	Zapobieganie emisjom NO _x z procesu pirometalurgicznego.	Nie dotyczy.
BAT 14	Zapobieganie wytwarzaniu ścieków lub ich ograniczanie.	Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub je ograniczyć, planowane jest: - mierzenie ilości zużytej wody świeżej (wykorzystywanej do zasilania i uzupełniania obiegów wody chłodniczej) i ilości odprowadzonych ścieków (wód chłodniczych), przy czym pomiar nie będzie dokonywany w sposób bezpośredni przez odczyt, lecz w sposób pośredni, obliczeniowy (przy użyciu ustalonych wskaźników/w oparciu o ilość zużytej wody i jej ubytek wynikający z parowania), - stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym (obieg chłodniczy pierwotny i wtórny).
BAT 15	Zapobieganie zanieczyszczeniu wód i ograniczanie emisji do wody.	W instalacji nie będą powstawać ścieki przemysłowe. Odpady ciekłe będą klasyfikowane jako odpad i przekazywane uprawnionym odbiorcom. Zarówno proces technologiczny, jak magazynowanie surowców i odpadów będzie odbywać się wewnątrz obiektów na szczelnych nieprzepuszczalnych posadzkach. Wykorzystywana w procesie woda chłodnicza będzie krążyć w obiegu zamkniętym. Wody opadowo – roztopowe przed odprowadzeniem do kanalizacji należącej do innego podmiotu, będą oczyszczane w separatorze substancji ropopochodnych.
BAT 16	Monitorowanie emisji do wody.	Nie dotyczy.
BAT 17	Ograniczenie emisji do wody.	Aby ograniczyć emisje do wody, planowane jest oczyszczanie wody obiegu chłodniczego poprzez stosowanie sedymentacji i filtracji, prowadzone w obrębie łapacza oleju oraz osadnika z filtrem zwirowym.
BAT 18	Ograniczenie emisji hałasu.	W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez: - zidentyfikowanie źródeł hałasu i prowadzenie pomiarów wielkość emisji hałasu do środowiska,

		- obudowanie istotnych źródeł bezpośredniej emisji hałasu konstrukcją dźwiękochłonną, w tym: agregatów prądotwórczych i układy wyciągowego zanieczyszczenia z nad instalacji i układu redukującego emisję pyłów, - usytuowanie maszyn emitujących hałas i miejsc magazynowania surowców, w tym złomu wewnątrz hali, - wygłuszenie hali produkcyjnej poprzez zamontowanie bram roletowych na wjeździe do hali produkcyjnej i prowadzenie procesu produkcyjnego przy zamkniętych bramach wejściowych hali.
BAT 19	Ograniczenie emisji zapachu.	Nie dotyczy.
BAT 20	Zwiększenie wyników w zakresie odzyskiwania materiałów wtórnych ze złomu.	W instalacji stosowany będzie odzysk złomu własnego, tj. odpadów czystej miedzi, jak również wykorzystywany będzie złom dostarczany z zewnątrz jako złom niezanieczyszczony innymi metalami lub substancjami niebezpiecznymi. Będzie to złom miedziany o określonym składzie, w szczególności z procesów obróbczych w innych zakładach. Złom ten nie będzie zawierać składników niemetalicznych i metali innych niż stopy miedzi. Celem zapewnienia wysokiej jakości złomu, zgodnie z przyjętymi instrukcjami postępowania z surowcami, będzie on segregowany ręcznie (ze względu na wielkość), sprawdzany magnesem ręcznym oraz prowadzona będzie kontrola ilościowa i jakościowa złomu metali dostarczanych do odlewni i magazynu surowców. Po wykonaniu badań laboratoryjnych składu dostarczonego złomu następować będzie określenie ich udziału w namiarze wsadowym do pieca, dla danego rodzaju stopu. W przypadku niewłaściwej jakości złomu (skład stopu, występowanie zanieczyszczeń) złom zgodnie z instrukcją zostanie zwrócony do jego dostawcy.
BAT 21	Zapewnienie efektywnego zużycia energii w pierwotnej produkcji miedzi.	Nie dotyczy.
BAT 23	Zapewnienie efektywnego zużycia energii w ramach elektorafinacji i operacji związanych z elektrolitycznym otrzymywaniem metali.	Nie dotyczy.
BAT 24	Ograniczanie emisji wtórnych do powietrza w pierwotnej produkcji miedzi.	Nie dotyczy.
BAT 25	Zapobieganie emisjom rozproszonym z obróbki wstępnej materiałów pierwotnych i wtórnych.	Nie dotyczy.
BAT 26	Zapobieganie emisjom rozproszonym z operacji ładowania, wytapiania i spuszczenia w piecach do wytapiania miedzi pierwotnej i wtórnej	W instalacji stosowany będzie: - system ruchomych okapów zbierających gazy i pyły ze źródeł emisji, w tym pieców topielnych i odlewniczych i kierowanie ich zbiorczym kanałem do filtrów workowych, - stosowanie surowców niewymagających brykietowania i granulowania, - utrzymywanie podciśnienia i wystarczającego poziomu wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapobiegania zwiększeniu ciśnienia, - stosowanie pieców topielnych wyposażonych w pokrywy z odprowadzeniem gazów i pyłów do systemów odpylających, - przelewanie metalu z pieca topielnego bezpośrednio do pieca odlewniczego, bez pośrednictwa kadzi transportowych, poprzez rynną przelewową (kadzie stosowane tylko w przypadku awarii i zrzuć ciekłego metalu), - ciągły pomiar temperatury metalu i utrzymywanie mocy w piecu zależnej od potrzebnej temperatury topienia (zgodnie z instrukcją obsługi).
BAT 27 BAT 28 BAT 29 BAT 30 BAT 31 BAT 32 BAT 33	Ograniczanie emisji rozproszonych z konwertera Peirce'a-Smitha, konwertera Hobokena, konwertowania kamienia, konwertera obrotowego z górnym	Nie dotyczy.

BAT 34	dmuchaniem, odzyskiwania miedzi przy użyciu koncentratora żużla, obróbki żużla, odlewania anod, z komór elektrolizy.																
BAT 35	Ograniczanie emisji rozproszonych z odlewania stopów miedzi.	W instalacji stosowane będą ruchome okapy wychwytyjące gazy i pyły z procesu odlewania i kierowane do filtrów workowych. Piece topielne wyposażone będą w pokrywę z odprowadzeniem powietrza procesowego do systemów odpylających.															
BAT 36	Ograniczanie emisji rozproszonych z wytrawiania bez użycia kwasu i kwasem.	Nie dotyczy.															
BAT 37 BAT 38 BAT 39 BAT 40	Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z przyjmowania, składowania obróbki, transportu, odmierzania, łączenia, mieszania, kruszenia, suszenia, cięcia i przesiewania surowców oraz obróbki pirolitycznej, z suszenia koncentratu, z pieca do wytapiania i konwertera miedzi pierwotnej, z przetwarzania produktów pośrednich miedzi wtórnej.	Nie dotyczy.															
BAT 41	Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z pieca podgrzewającego miedź wtórną.	W ciągu układu odprowadzającego gazy i pyły z procesu odlewania i topienia miedzi będą zakonotowane filtry workowe o skuteczności redukcji pyłu o ok. 99%															
BAT 42 BAT 43 BAT 44	Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z obróbki żużla, z pieca anodowego, z odlewania anod,	Nie dotyczy.															
BAT 45 BAT 46 BAT 48 BAT 49	Ograniczanie emisji pyłów i metali do powietrza z pieca do topienia miedzi. Ograniczenie związków organicznych do powietrza z suszenia, wytapiania i topienia surowców wtórnych.	Zgodnie z instrukcjami postępowania z surowcami prowadzona będzie weryfikacja jakości dostarczanego złomu. Załadunek złomu prowadzony będzie zgodnie z instrukcjami obsługi i powszechnie przyjętymi zasadami topienia zgodnie z Kartą Wytopu Skład i ilości dodawanego złomu są zgodne z instrukcją wytopu. Podczas procesu wykorzystywany będzie system ruchomych okapów zbierających gazy i pyły nad pieców topielnych (topienie i podgrzewanie metalu) i odlewniczych (podgrzewanie metalu). Centralny odciąg z jednej linii technologicznej z wszystkich procesów prowadzonych w procesie (załadunek, topienie, podgrzewanie i odlewanie) kierował będzie powietrze procesowe do oczyszczenia w filtrach workowych. <table border="1"> <thead> <tr> <th>Parametr</th><th>Wartość graniczna BAT-AEL</th><th>Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾</th></tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Pył</td><td>2+5 mg/Nm³</td><td>3,5 mg/Nm³</td></tr> <tr> <td>Całkowite LZO</td><td>3+30</td><td>16,5 mg/Nm³</td></tr> <tr> <td>PCDD/F</td><td>≤ 0000001</td><td>0,000000006 mg/Nm³</td></tr> <tr> <td>Dwutlenek siarki</td><td>50+300</td><td>71,7</td></tr> </tbody> </table>	Parametr	Wartość graniczna BAT-AEL	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾	Pył	2+5 mg/Nm ³	3,5 mg/Nm ³	Całkowite LZO	3+30	16,5 mg/Nm ³	PCDD/F	≤ 0000001	0,000000006 mg/Nm ³	Dwutlenek siarki	50+300	71,7
Parametr	Wartość graniczna BAT-AEL	Proponowany poziom dopuszczalny ¹⁾															
Pył	2+5 mg/Nm ³	3,5 mg/Nm ³															
Całkowite LZO	3+30	16,5 mg/Nm ³															
PCDD/F	≤ 0000001	0,000000006 mg/Nm ³															
Dwutlenek siarki	50+300	71,7															

BAT 47	Ograniczanie emisji związków organicznych do powietrza z ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika w trakcie hydrometalurgicznej produkcji miedzi.	Nie dotyczy.
BAT 50	Ograniczanie emisji gazów kwaśnych do powietrza z komór do elektrolitycznego otrzymywania metali.	Nie dotyczy.
BAT 51 BAT 52	Zapobieganie zanieczyszczeniu gleby i wód podziemnych z odzyskiwania miedzi w koncentratorze żużla i z elektrolizy podczas produkcji miedzi.	Nie dotyczy.
BAT 53	Zapobieganie wytwarzaniu ścieków.	W instalacji woda wykorzystywana będzie wyłącznie do celów chłodniczych, a funkcjonujące obiegi wody chłodniczej będą zamknięte.
BAT 54	Ograniczanie ilości przeznaczonych do składowania odpadów z produkcji miedzi.	W instalacji stosowany będzie: - odzysk złomu, odpadów z cięcia wlewków – kontrola i zawracanie pozostałości i odpadów do topienia –tzw. złom obiegowy, który będzie pełnowartościowym surowcem, - inne odpady powstające w instalacji zawierające miedź (odpady żużla, pyły z odpylaczy) przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym do przetwarzania metodą odzysku (przetopu w hucie), - zużyte krystalizatory grafitowe przekazywane będą uprawnionym firmom zewnętrznym do przetwarzania metodą odzysku, - okładziny piecowe przekazywane będą uprawnionej firmom zewnętrznym w pierwszej kolejności do przetwarzania metodą odzysku, a jeśli to nie będzie możliwe do unieszkodliwienia.

Uwzględniając powyższe w decyzji wykazano, że instalacja której dotyczy wniosek spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1, w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska wynikające z przepisów prawa. Z przeprowadzonej analizy wynika, że METALL-EXPRES Sp. z o.o. poprzez stosowanie odpowiednich rozwiązań technicznych i organizacyjnych oraz realizowanie monitoringu spełni wymogi zawarte w ww. konkluzjach BAT. Instalacja spełniać będzie wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz w zakresie gospodarowania odpadami.

METALL-EXPRES Sp. z o.o. jako prowadzący instalację będzie posiadał i realizował politykę dotyczącą jakości środowiska i bezpieczeństwa obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko. Funkcjonujący w Spółce System zarządzania jakością wg. normy ISO 9001:2015 zapewnił będzie ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku METALL-EXPRES Sp. z o.o., ul. Siemieńskiego 14, 35-234 Rzeszów (REGON 691752963, NIP 5170049433) w zakresie udzielenia Spółce pozwolenia zintegrowanego na

eksploatację instalacji do topienia, łącznie ze stapianiem, metali nieżelaznych, w tym produktów z odzysku, lub odlewania metali nieżelaznych, o zdolności produkcyjnej przekraczającej 4 tony wytopu na dobę dla ołowiu i kadmu lub 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, tj. instalacji do wytopu miedzi o zdolności produkcyjnej wynoszącej 68,6 tony wytopu na dobę zlokalizowanej na terenie działek nr ewid. 1/32 i 1/29 obręb 10-Zaczerwie, pod adresem 36-062 Zaczerwie 190H/190J.

Niniejsza decyzja reguluje stan formalno-prawny eksploatacji instalacji wymagany przepisami ustawy Prawo ochrony środowiska oraz określa warunki przetwarzania i magazynowania odpadów na zasadach określonych w przepisach ustawy o odpadach.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania, a przed wydaniem niniejszej decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów poprzez zawiadomienie z dnia 18 lutego 2026r., znak: OS-I.7222.88.1.2025.AD.

Mając na uwadze powyższe okoliczności, na podstawie przepisów przywołanych na wstępie niniejszej decyzji, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego, w terminie 14 dni od dnia otrzymania decyzji. Odwołanie należy składać w dwóch egzemplarzach.
2. Przed upływem terminu do wzniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłatę skarbową w wysokości: 2011,00 zł
uiszczono w dniu: 11.06.2025r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. Marszałka Województwa
Andrzej Kulig
Dyrektor Departamentu
Ochrony Środowiska
/podpisano elektronicznie/

Signed by / Podpisano przez:

Andrzej Kulig
Urząd Marszałkowski
Województwa Podkarpackiego

Date / Data: 2026-03-05 08:05

Otrzymują:

- 1) METALL-EXPRES Sp. z o.o.,
- 2) OS-I, aa