



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.74.8.2022.ES

Rzeszów, 2023-09-28

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2023r. poz. 775 ze zm.),
- art. 43, art. 48a ust. 8, ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 1587),
- art. 188, 192, art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2022r. poz. 2556 ze zm.), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 11 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019, poz. 1839 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 19.12.2022r (data wpływu: 21.12.2022r.) znak: DW/2183/2022, **Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów** w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27 kwietnia 2006r., znak: ŚR.IV-6618/20/05 ze zm., udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali z surowców wtórnych;

orzekam

I. Zmieniam decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienioną decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK z dnia 19.02.2015r. znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak: OS-I.7222.41.1.2017.EK oraz z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK udzielającą pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji metali nieżelaznych w następujący sposób:



I.1 Punkt I.1 otrzymuje brzmienie:

I.1 Rodzaj instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

Instalacja do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, powyżej 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu i 20 ton na dobę dla pozostałych metali.

Przedmiotem działalności będzie produkcja metali nieżelaznych w instalacji o maksymalnej zdolności produkcyjnej 72,6 Mg metali na dobę w tym:

- cyny – w ilości maksymalnie 7 000 Mg/rok,
- stopów cyny - w ilości maksymalnie 3000 Mg/rok,
- stopów lutowniczych – w ilości maksymalnie 4500 Mg/rok,
- ołowiu oraz stopów ołowiu - w ilości maksymalnie 9000 Mg/rok,
- antymonu oraz stopów antymonowo - ołowiowych w ilości maksymalnie 5000 Mg/rok,
- bizmutu oraz stopów bizmutowo-ołowiowych w ilości maksymalnie 2000 Mg/rok,
- stopów miedzi - w ilości maksymalnie 1000 Mg/rok,
- złota - w ilości maksymalnie 200 kg/rok.

I.2 Punkt I.2 otrzymuje brzmienie:

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

I.2.1 Obiekty wchodzące w skład instalacji:

I.2.1.1 Hala nr 1 (H1) - hala magazynowa materiałów sypkich: surowców, topników, materiałów pomocniczych, próbek wraz z wyznaczonym miejscem dla linii do produkcji cyny w zwartym kompleksie budynków przy hali H1.

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

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

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

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

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

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

I.2.1.8 Hala nr 8 (H8) – hala do magazynowania wyrobów gotowych. Hala magazynowania produktu gotowego, wyposażona w regały i powierzchnie do magazynowania wyrobu gotowego na posadzce.

I.2.1.9 Podczyszczalnia ścieków, będących mieszaniną wód opadowo roztopowych pochodzących z terenu zakładu produkcyjnego, zużytych wód pochodzących z myjni kół pojazdów opuszczających magazyn surowców, zużytych wód z mycia opakowań, z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, roztworów reagentów dla potrzeb oczyszczania ścieków oraz ścieków ze zlewów i umywalek a także dygestoriów z laboratorium zakładowego i laboratorium R&D, wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki zawierające jony powodujące twardość wody usuwane z wody na stacji demineralizacji, ścieki z mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, oraz nadmiarowe ilości elektrolitu, w skład której wchodzić będą m.in.:

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

I.2.2 Parametry charakterystycznych urządzeń

I.2.2.1 Hala H1

Pomieszczenie elektrorafinacji cyny: osiem wanien do produkcji cyny elektrolitycznej o wysokiej czystości, o łącznej wydajności 250 ton/rok wraz z piecem do podgrzewania elektrolitu.

Wanny elektrolityczne ustawione będą na betonowej posadzce wyłożonej płytkami kwasoodpornymi. Ewentualne przecieki będą spływały do 2 studzienek bezodpływowych o poj. ok 1m³.

Pomieszczenie hali surowców: 49 boksów magazynowych o łącznej pojemności użytkowej 2100 m³, mobilny separator do folii cynowej do rozdzielenia metalu od warstwy tworzywa w odpadach wielomateriałowych w rolkach o max. wydajności 10 mb/min.

Pomieszczenia magazynowe przeznaczone do magazynowania materiałów, pomocniczych, substancji chemicznych, odpadów niebezpiecznych, próbek i innych, a także do pobierania i przygotowania próbek do badań laboratoryjnych. Do przygotowania próbek używane będą następujące urządzenia:

- kruszarka szczękowa 250x400, która rozdrabnia bryły o średnicy max 25cm na bryły o średnicy 5cm,
- kruszarka młotkowa KM-400/INOX która rozdrabnia bryły o średnicy max. 10cm na pył o średnicy nawet poniżej 1mm,
- młyn frezowy służący do mielenia opakowań zawierających pozostałości past,
- mieszalnik WSU-94, służący do mieszania bardzo wilgotnych prób zbiorczych.

Hala H1 wyposażona będzie w system wentylacji ogólnej, z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych odpylni 5 i 6. System wentylacji będzie posiadał możliwość płynnej regulacji wydajności. Dodatkowo miejsca przygotowania mieszanek wsadowych do pieców wyposażone będą w odciągi stanowiskowe z odprowadzeniem pyłów do odpylni.

I.2.2.2 Hala H2

1. Dwa Krótkie Piece Obrótowe (SRF A i SRF B), każdy o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 4,3 m o pojemności roboczej 6 m³ (35 ton) i wydajności 12000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30 000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.
2. Krótki przechyłny piec obrotowy (SRTF) wraz z instalacjami towarzyszącymi, o wymiarach zewnętrznych 3,6 x 5,3 m o pojemności roboczej 6,4 m³ (37 ton) i wydajności 15000 ton/rok do przetwarzania materiałów wsadowych i 30000 ton/rok łącznej zdolności przerobowej urządzenia, opalane palnikiem gazowo – tlenowym.
3. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o pojemności 5,0 m³ (42 ton) i wydajności 5500 ton/rok (K8, K9 i K10).
4. Cztery kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 5 m³ (30 ton) i wydajności 4500 ton/rok K4, K5, K6 i K7.
5. Jeden kocioł topielno - rafinacyjny o pojemności 2,12 m³ (12 ton) i wydajności 2000 ton/rok K1.
6. Dwa kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 1,1 m³ (6 ton) i wydajności 1500 ton/rok K2, K3.
7. Piec próżniowy (nr1 - VFA) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 4,5 m; wysokości 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - jeden kocioł do topienia metalu o pojemności 1,1 m³ (10 ton) HK VFA (holding kettle – kocioł załadowczy) i wydajności 10 000 Mg/rok ogrzewany gazem ziemnym; zużycie gazu - 40 Nm³ /h,
 - kocioł do podgrzewania metalu (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10 000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadowcza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 375kVA ,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, Δp=50 mbar,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150 /1200.

- agregat prądotwórczy pieca próżniowego A.
8. Piec próżniowy (nr 2- VFB) z oprzyrządowaniem:
- komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,8 m³ (20 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFB (holding kettle – kocioł załadowniczy),
 - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadownicza o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MVA, 400/6 kV, 50 Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 450 kVA,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe, 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,
 - 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, Δp=50 mbar,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200.
 - agregat prądotwórczy pieca próżniowego B.
9. Piec TBRC (Top Blown Rotary Converter) Obrotowy Konwerter z Górnym Dmuchem, o pojemności 1,89 m³ (5 Mg) o wydajności 8000 Mg/rok.
10. Krystalizator ślimakowy nr 1 wraz kotłem do topienia (K19), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m³ (10 ton).
11. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
12. Urządzenie do produkcji proszków lutowniczych o wydajności 10 ton/rok.
13. Obieg chłodniczy w układzie zamkniętym z chłodnią wentylatorową typu CWT-95/1200 o obciążeniu hydraulicznym nominalnym 85 m³/h – do chłodzenia maszyn i urządzeń.
14. Instalacja do odzysku i produkcji złota wraz z linią do wytwarzania chlorku cyny o zdolności produkcyjnej 600 Mg/rok, i roztworów nawozowych o zdolności produkcyjnej 250 Mg /rok, wyposażone w:
- 1 reaktory o pojemności roboczej 1,6 m³,
 - 2 reaktory o pojemności roboczej 3 m³,
 - podajnik ślimakowy wraz z ciągnikiem,
 - barbotażowy zbiornik absorpcyjny do absorpcji gazów wylotowych,
 - 4 prasy filtracyjne (2 prasy w układzie chlorku cyny i 2 w instalacji złota),
 - 2 reaktory o pojemności roboczej 270 dm³ i 400 dm³ wyposażone w mieszałki,
 - 6 kolumn do absorpcji gazów reakcyjnych (po 3 do każdego reaktora instalacji złota),
 - podawcze pompy membranowe,

- 3 zbiorniki procesowe o pojemności 280 dm³,
- 3 zbiorniki procesowe o pojemności 560 dm³,
- 2 szklane reaktory o pojemności 7 i 10 m³,
- układ grzewczy reaktorów.

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

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

Piec SRTF będzie podłączony do układu wyciągowego gazów odlotowych, wyposażonego w dopalacz, cyklon oraz filtr workowy.

I.2.2.3 Hala H3

1. Trzy kotły topielno - rafinacyjne każdy o poj. 5,0 m³ (42 ton) i wydajności 5 000 ton/rok K11, K12 i K13.
2. Trzy kotły topielno - rafinacyjne o pojemności 0,17 m³ (1 tona) i wydajności 500 ton/rok (GREY, BLUE, GREEN).
3. 1 kocioł do opróbowań, topienia i rafinacji o poj. 0,83 m³ (5 tona) i wydajności 500 ton/rok - KS5.
4. Kocioł wysokotemperaturowy o pojemności 0,1 m³ (0,5 Mg) i wydajności 100 Mg/rok.
5. Piec próżniowy (nr 3- VFC) z oprzyrządowaniem:
 - komora próżniowa o średnicy 4,5 m x 1,9 m,
 - wymurówka grafitowa o masie 3 Mg,
 - cegła izolacyjna szamotowa 6 Mg,
 - dwa urządzenia typu karuzelowego do odbioru metalu o średnicy 1,8 m,
 - kocioł do topienia metalu (gazowy) o pojemności 1,1 m³ (10 ton) i wydajności 10000 Mg/rok HK VFC (holding kettle – kocioł załadunkowy),
 - kocioł do podgrzewania (elektryczny) o pojemności 0,4 m³ (4 tony) i wydajności 10000 Mg/rok (inlet kettle – kocioł pobierczy),
 - suwnica załadunkowa o udźwigu 3 Mg,
 - pompa wirnikowa do płynnego metalu o wydajności 0 – 1,5 Mg/h,
 - transformator główny 2 MW, 400/6 kV, 50 Hz,
 - 2 transformatory regulacyjne, 375 kVA,
 - system grzewczy i chłodzący dla rur spustowych,
 - 2 pompy próżniowe, 300 m³/h, p= 10⁻¹ mbar,

- 2 pompy próżniowe Roots'a 1000 m³/h, $\Delta p=50$ mbar,
 - pompa dyfuzyjna wraz z pompą wspomagającą,
 - chłodnia wentylatorowa CWT 150/1200,
 - agregat prądowórczy pieca próżniowego C.
6. 5 pieców MZR do odzysku metali w formie częściowo utlenionej o poj. 0,208 m³ (około 0,7 Mg) i max. wydajności 2500 Mg/rok.
 7. Karuzelowa maszyna odlewnicza o wydajności 10 000 ton/rok.
 8. Pozioma maszyna odlewnicza „Hydron” do odlewania wlewków o wydajności 5400 ton/rok.
 9. Krusząca do żużla o wydajności 10-50 Mg/h.
 10. Dwa kotły segregacyjne o pojemności 0,39 m³ (4 tony) i wydajności 1400 ton/rok -K segregacyjny B i C.
 11. Krystalizator ślimakowy nr 2, wraz kotłem do topienia (K21), o wydajności 7000 ton/rok i pojemności kotła 1,1m³ (10 ton)
 12. 11 boksów magazynowych o łącznej poj. użytkowej 337m³.

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

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

I.2.2.4 Hala 4

Instalacja elektorafinacji składająca się z 6 wanien o pojemności 3 m³, do produkcji cyny lub ołowiu elektrolitycznego o wysokiej czystości o łącznej wydajności 250 ton/rok wraz z piecem do podgrzewania elektrolitu. Posadzka budynku wykonana będzie z materiałów niereagujących z magazynowanymi surowcami, substancjami magazynowanymi i wykorzystywanymi w procesie produkcyjnym.

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

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

I.2.2.5 Hala H5

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

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

I.2.2.6 Hala H6

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

Hala wyposażona będzie w instalację wentylacyjną z wyciągami znajdującymi się nad kadziami z roztopionym metalem. Zbiorczy kanał podłączony będzie do filtra patronowego - urządzenia filtrowentylacyjnego typu UFO-A-10000 znajdującego się na zewnątrz hali od strony wschodniej. Wkłady patronowe filtra będą oczyszczane pulsacyjnie sprężonym powietrzem. Pył z oczyszczania wkładów, odbierany będzie do pojemnika ustawianego pod lejem filtra i kierowany do ponownego przetopu. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.3 zlokalizowanym na zewnątrz hali.

I.2.3. Parametry procesów produkcyjnych prowadzonych w instalacji

I.2.3.1. Przygotowanie wsadu

Zgary wysokocynowe, zgary niskocynowe, zgary ołowiowe, szlamy cynowe, stopy wysokocynowe, stopy niskocynowe, złom cynowy, złom ołowiowy, zgary cynowo – ołowiowe i inne materiały metalonośne dostarczane będą do zakładu transportem kołowym do hali magazynowej H1, miejsc magazynowych w przewiązce hali H3 oraz do miejsc wyznaczonych na placach (dotyczy materiałów w postaci metalicznej). Przygotowywanie mieszanki wsadowej do załadunku pieców obrotowych, będzie się odbywało w boksach hali H1. Żużel do przetworzenia w piecu przechylnym będzie stanowił własny odpad wytworzony, magazynowany w hali 1 lub 3. Po zważeniu i pobraniu próbek, wszystkie składniki będą przenoszone wewnątrz hali ładowarką szuflową (o pojemności do 7,5 ton) na wydzielone stanowisko przygotowania wsadu i usypywane zgodnie z procedurami technologicznymi. Surowce wraz z dodatkami procesowymi (topniki, czynnik redukujący, dodatki żużłotwórcze) w celu uśrednienia będą mieszane ładowarką szuflową i formowane w postaci pryzmy.

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

I.2.3.2. Proces wytapiania

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

Stopiony metal spuszczały będzie od spodu pieca do kadzi o pojemności 1,2 – 2 ton do momentu zaobserwowania wypływu żużla z otworu spustowego. Spust z pieca przechylnego będzie realizowany poprzez przechylenie korpusu pieca. W trakcie spustu pobierane będą próbki metalu i przekazywane będą do laboratorium w celu określenia składu chemicznego. Kadzie po napełnieniu przewożone będą wózkami widłowymi na stanowisko krzepnięcia metalu i żużla znajdujące się przy piecu SRF. Stanowisko napełniania i opróżniania pieców obrotowych oraz stanowisko krzepnięcia metalu i żużla objęte będą okapem, z którego gazy kierowane będą do cyklonu o średnicy 5 m i przez filtr tkaninowy do emitatorów E1 lub E1.1. Gazy z pieca SRF A, pieca pomocniczego i pieca TBRC kierowane będą poprzez cyklon i filtr tkaninowy do emitatora E1. Gazy z pieca SRF B oraz pieca przechylnego SRTF kierowane będą do emitatora E1.1.

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

1.2.3.3. Główne procesy rafinacji

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

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

Usuwanie cynku i żelaza

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

Usuwanie miedzi i kadmu

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

Usuwanie antymonu, arsenu i niklu

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

Usuwanie aluminium

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

Usuwanie bizmutu (opcjonalnie)

Stop metali, w zależności od zawartości bizmutu we wsadzie i wymagań zamówienia, poddawany będzie usunięciu tego metalu za pomocą wodorotlenku sodowego, metalicznego wapnia i magnezu metodą Krolla - Beterttona. Wyływające

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

Odsrebrzanie (opcjonalnie)

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

W procesie rafinacji w ciągu wysokocynowym otrzymywane będą:

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

W procesie rafinacji w ciągu niskocynowym otrzymywane będą:

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

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

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

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

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

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

- z kotła K20 do emitorów E45a i E45b,
- z kotła K21 do emitora E74.

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

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

I.2.3.4. Odlewanie

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

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

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

Zgar zawierający złoto będzie koncentrowany poprzez wylugowywanie cyny za pomocą kwasu solnego. Proces prowadzony będzie w atestowanym reaktorze wyposażonym w zamknięcie hydrauliczne o pojemności roboczej 3 m³ wykonanym z żywicy epoksydowej. Proces prowadzony będzie w systemie szarżowym w zależności od potrzeb technologicznych zakładu. Na każdą szarżę do reaktora będzie dodawany kwas solny w ilości 2000 kg oraz 650 kg zgarów cynowych.

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

W drugim etapie szlam powstały w pierwszym etapie procesu będzie ługowany kwasem solnym z dodatkiem kwasu azotowego (V). W wyniku tego procesu otrzymany zostanie osad zawierający cynę w postaci kwasu cynowego (IV). Pozostały w roztworze nadmiarowy kwas azotowy oraz kwas solny będą następnie neutralizowane. W ostatnim stadium z uzyskanego kwasu czterozłocianowego (HAuCl₄) złoto jest wytrącane do postaci metalicznej. Proces ten będzie prowadzony w szklanych reaktorach o pojemności 7 i 10 dm³. Ze względu na niewielką skalę produkcji będzie to skala wielkolaboratoryjna - półtechniczna.

Po procesie wytrącania Au powstaje kwaśny roztwór zawierający chlorki, azotany oraz zanieczyszczenia reszkowe metalami ciężkimi. Roztwór ten będzie neutralizowany za pomocą wodorotlenku potasu w celu strącenia metali reszkowych przy kontrolowanych parametrze pH. Strącone wodorotlenki metali będą oddzielane od roztworu za pomocą prasy filtracyjnej a następnie kierowane do kolejnego etapu recyklingu – przetopu w piecach obrotowych SRF. Oczyszczony od metali ciężkich

roztwór, po korekcie pH do 7, stanowić będzie produkt uboczny procesu – wartościowy płynny nawóz potasowy wzbogacony w związki azotowe.

I.2.3.7 Elektorafinacja

W instalacja elektorafinacji prowadzone będzie oczyszczanie cyny lub ołowiu otrzymanych w procesach metalurgicznych ogniowych. Proces odbywał się będzie na zasadzie elektrolizy.

W wannach elektrolitycznych, zanurzone zostaną anody odlane z cyny lub ołowiu o czystości około 96-99%, otrzymanej z procesów pirometalurgicznych oraz katody wykonane z cienkich blach, lub cyny o wysokiej czystości. Podczas przepływu prądu, anody będą się rozpuszczały, a czysta cyna lub ołów będzie się osadzała na katodach. Zanieczyszczenia uwalniane z zanieczyszczonej cyny lub ołowiu będą pozostawały na anodzie i częściowo przechodziły do elektrolitu, którym będzie 10-12% wodny roztwór kwasu siarkowego lub 8-12% roztwór kwasu metanosulfonowego z dodatkiem kleju kostnego lub żelatyny, a następnie częściowo będą osadzały się na dnie wanien elektrolitycznych. Zanieczyszczenia w postaci szlamów z dna wanien oraz z układu filtracji elektrolitu będą okresowo usuwane i zawracane do głównego procesu produkcyjnego, prowadzonego w piecach obrotowych. Nadmiarowe ilości elektrolitu przekazywane będą do odbiorców zewnętrznych lub po neutralizacji do zakładowej oczyszczalni ścieków.

I.3 Punkt II otrzymuje brzmienie:

II.1. Ilości gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza

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

Tabela 1

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
1.	E1	Krótki Piec Obrotowy SRF A, i piec TBRC, stanowisko załadunku i opróżniania pieca SRF A i TBRC, stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, okapy z nad kottów K10, K9, K8, K SEGREGACYJNE B i C, K1, K2, VFA, VFB, VFC, K4, K3, K6, K5, K7, GREY, BLUE, GREEN, kotła wysokotemperaturowego, KS5, K11, K12, K13, a także spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC, odciagi i spaliny z pieców MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5, okapy z elektrycznych kottów do topienia skrzystalizowanego metalu, okapy z nad rynien	SO ₂	300	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyłe zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO ³⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyny i furany)	0,0000001 (mg I-TEQ/Nm ³) ⁴⁾	-
			Rtęć ⁵⁾	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	10,05
			Chlorki ²⁾	-	9,6546
			Fluorki ⁶⁾	-	0,5
			Amoniak	-	2,79
			Kwas siarkowy	-	0,0611
			Tlenek węgla	-	62,2
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,566
			Pył zawieszony PM10	-	0,708
			W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,318
			- antymon	-	0,0228

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
2.	E 1.1	krystalizatorów, palników pieców SRF A i TBRC, oraz znad kotłów K19 i K21	- cynk	-	0,4834
			- miedź	-	0,1799
			- arsen	-	0,0597
			- chrom	-	0,0108
			- kobalt	-	0,0054
			- mangan	-	0,235
			- nikiel	-	0,0099
			- kadm	-	0,0422
		Krótki Piec Obrotowy SRF B, Uchylny Piec Obrotowy SRTF, okapy na stanowisku załadunku i opróżniania pieca SRF B i SRTF, okapy na stanowisko krzepnięcia metalu i żużla, wentylacja hali H2 w obszarze pracy pieców obrotowych SRFA i B, TBRC, SRTF, okap z nad palników do pieca obrotowego SRF B i SRTF, okapy na stanowisku załadunku łyżek załadowniczych materiałem wsadowym do pieców obrotowych SRF A i B i TBRC, spaliny z dopalacza pieca SRTF.	SO ₂	320	-
			Pył ogółem	4	-
			Ołów (w pyle zawieszonym PM10)	1	-
			Całkowite LZO ³⁾	40	-
			PCCD/F (dioksyne i furany)	0,0000001 (mg l-TEQ/Nm ³) ⁴⁾	-
			Rtęć ⁵⁾	0,05	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	12,77
			Tlenek węgla	-	124,254
			Chlorki ²⁾	-	9,65
			Fluorki ⁶⁾	-	0,5700
			Kwas siarkowy	-	0,0611
			Amoniak	-	1,813
			Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,806
			Pył zawieszony PM ₁₀	-	1,007
			W tym metale w pyle PM ₁₀ :		
			- cyna	-	0,636
			- antymon	-	0,0456
			- cynk	-	0,944
			- miedź	-	0,1851
			- arsen	-	0,0620
3.	E 1.2	Wentylacja hali H1 i H3 oraz hali H2 w obszarze pracy i załadunku pieca obrotowego SRTF oraz części rafinacyjnej w tym odciąg stanowiskowy ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciagi stanowiskowe z pomieszczeń odzysku złota, oraz wentylacja pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, odciagi z kruszarki, łącznika, magazynu żużla i wymurówki oraz warsztatów i magazynów przy hali 1, zanieczyszczenia z procesu próbnej elektorafinacji cyny, stanowisko załadunku łyżek załadowniczych materiałem wsadowym do pieca SRTF	Pył ogółem	5	-
			SO ₂	100	-
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	84,2	-
			Chlorki ²⁾	10	-
			Cl ₂	2	-
			Kwas siarkowy	-	0,090
			Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,432
			Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,540
			W tym metale w pyle PM ₁₀ :		
			- cyna	-	0,178
			- ołów	-	0,085
			- antymon	-	0,0177
			- miedź	-	0,009
			- kadm	-	0,002
4.	E 1.3	Komin filtra UFO, okapy z nad kotłów K14, K15, K16, K17, K18 i K20 podgrzewających	Pył ogółem	-	0,0469
			Pył zawieszony PM ₁₀	-	0,0469
			Pył zawieszony PM _{2,5}	-	0,0375

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
		metal do maszyn odlewniczych na halach 5 i 6 i wentylacja hali H6	W tym metale w pyłe PM10:		
			- cyna	-	0,0196
			- ołów	-	0,0117
5.	E2	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K10	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K9	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K8	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0024
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,183
			Tlenek węgla	-	0,051
			Pył ogółem	-	0,00216
			Pył zawieszony PM10	-	0,00216
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001728
6.	E3	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K6	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K5	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,075
			Tlenek węgla	-	0,034
			Pył ogółem	-	0,0014
			Pył zawieszony PM10	-	0,0014
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0011
7.	E4	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K7	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Spalanie gazu ziemnego w kotle do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego w kotle HK VFA	Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0011
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0875
			Tlenek węgla	-	0,030

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
8.	E5	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K1	Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00104
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,03
			Tlenek węgla	-	0,009
			Pył ogółem	-	0,0006
			Pył zawieszony PM10	-	0,0006
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00048
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K2	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,001
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0675
			Tlenek węgla	-	0,026
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
9.	E6	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym K4	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00101
			Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,061
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,00072
			Pył zawieszony PM10	-	0,00072
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym do destylacji próżniowej K3	Pył zawieszony PM2,5	-	0,0006
			Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
		Emitorem łącznie	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,0013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0985
			Tlenek węgla	-	0,034
			Pył ogółem	-	0,00142
			Pył zawieszony PM10	-	0,00142
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001136
10.	E24	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GARAY	Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym BLUE	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topielno - rafinacyjnym GREEN	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003

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

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
12.	E24b	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym GRAY	Pył ogółem	-	0,00126
			Pył zawieszony PM10	-	0,00126
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00108
			Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym BLUE	Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym GREEN	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,024
			Tlenek węgla	-	0,022
			Pył ogółem	-	0,0003
			Pył zawieszony PM10	-	0,0003
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
		Spalanie gazu do podgrzewania metalu podawanego do pieca próżniowego nr 2 kocioł załadowczy HK VFB	Dwutlenek siarki	-	0,0008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00028
			Pył zawieszony PM10	-	0,00028
		Spalanie gazu w kotle do topienia (wysokotemperaturowym)	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00026
			Dwutlenek siarki	-	0,0002
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,013
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,0002
		Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Pył zawieszony PM10	-	0,0002
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0001
			Dwutlenek siarki	-	0,00013
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0101
			Tlenek węgla	-	0,0028
13.	E25	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny B	Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00010
			Dwutlenek siarki	-	0,00008
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
		Spalanie gazu ziemnego w kotle KS 5	Tlenek węgla	-	0,002
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00007
			Dwutlenek siarki	-	0,00169
		Emitorem łącznie	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0651
			Tlenek węgla	-	0,0332
			Pył ogółem	-	0,00126
			Pył zawieszony PM10	-	0,00126
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001008
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny C	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
		Emitor łącznie	Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
			Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
14.	E25a	Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny B	Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Spalanie gazu ziemnego w kotle topliwno - rafinacyjnym K-segregacyjny C	Dwutlenek siarki	-	0,00025
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,01875
			Tlenek węgla	-	0,0085
			Pył ogółem	-	0,00035
			Pył zawieszony PM10	-	0,00035
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00028
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,0005
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0375
			Tlenek węgla	-	0,017
			Pył ogółem	-	0,0007
			Pył zawieszony PM10	-	0,0007
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00056
			Dwutlenek siarki	-	0,0007
15.	E26	Spalanie gazu w kotle topliwno - rafinacyjnym K11	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
			Dwutlenek siarki	-	0,0007
		Spalanie gazu w kotle topliwno - rafinacyjnym K12	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
			Dwutlenek siarki	-	0,0007
		Spalanie gazu w kotle topliwno - rafinacyjnym K13	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,0013
			Pył zawieszony PM10	-	0,0013
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0010
			Dwutlenek siarki	-	0,002
16.	E40	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji A	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,002
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000032
			Pył zawieszony PM10	-	0,000032
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000024
			Dwutlenek siarki	-	0,00064
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05
			Tlenek węgla	-	0,013
			Pył ogółem	-	0,00064
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064
17.	E 41	Spalanie gazu w kotle K19 podgrzewającym metal podawany do krystalizatora ślimakowego A	Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512
			Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
18.	E45a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania	Tlenek węgla	-	0,003

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
		metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000096
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00042
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0184
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000295
			Pył zawieszony PM10	-	0,000295
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000236
19.	E 45b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K20 do podgrzewania metalu kierowanego do odlewarek mobilnych	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000096
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K16	Dwutlenek siarki	-	0,0003
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0094
			Tlenek węgla	-	0,003
			Pył ogółem	-	0,000175
			Pył zawieszony PM10	-	0,000175
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00014
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00042
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0184
			Tlenek węgla	-	0,006
			Pył ogółem	-	0,000295
			Pył zawieszony PM10	-	0,000295
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000236
20.	E46a	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009
			Tlenek węgla	-	0,0025
			Pył ogółem	-	0,00012
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0125
			Tlenek węgla	-	0,0037
			Pył ogółem	-	0,00023
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,00028
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006
			Tlenek węgla	-	0,0017
			Pył ogółem	-	0,00008
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006
		Emitorem łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00092
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0365
			Tlenek węgla	-	0,0104

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji			
				mg/Nm ³)	kg/h		
21.	E46b	Spalanie gazu ziemnego w kotle K14	Pył ogółem	-	0,00055		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00055		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00044		
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K15	Dwutlenek siarki	-	0,00012		
			Tlenki azotu jako NO ₂	-	0,009		
			Tlenek węgla	-	0,0025		
			Pył ogółem	-	0,00012		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095		
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K17	Dwutlenek siarki	-	0,00012		
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,009		
			Tlenek węgla	-	0,0025		
			Pył ogółem	-	0,00012		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00012		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000095		
		Spalanie gazu ziemnego w kotle K18	Dwutlenek siarki	-	0,0004		
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0125		
			Tlenek węgla	-	0,0037		
			Pył ogółem	-	0,00023		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00023		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00019		
		Emitor łącznie	Dwutlenek siarki	-	0,00028		
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,006		
			Tlenek węgla	-	0,0017		
			Pył ogółem	-	0,00008		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00008		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,00006		
		22.	E63	Spalanie gazu w kotle HK VFC do podgrzewania metalu do pieca próżniowego C	Dwutlenek siarki	-	0,00092
					Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,0365
					Tlenek węgla	-	0,0104
Pył ogółem	-				0,00055		
Pył zawieszony PM10	-				0,00055		
Pył zawieszony PM2,5	-				0,00044		
23.	E72	Spalanie gazu ziemnego w piecu do podgrzewania elektrolitu na instalacji elektrorafinacji B w hali H4	Dwutlenek siarki	-	0,00064		
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05		
			Tlenek węgla	-	0,013		
			Pył ogółem	-	0,00064		
			Pył zawieszony PM10	-	0,00064		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512		
24.	E74	Spalanie gazu ziemnego w kotle topielnym przy Krystalizatorze ślimakowym B - K21	Dwutlenek siarki	-	0,000042		
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,003		
			Tlenek węgla	-	0,006		
			Pył ogółem	-	0,000042		
			Pył zawieszony PM10	-	0,000042		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0000336		
Instalacje pozostałe	1.	E31	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Dwutlenek siarki	-	0,00064	
				Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,05	
				Tlenek węgla	-	0,013	
				Pył ogółem	-	0,00064	
				Pył zawieszony PM10	-	0,00064	
				Pył zawieszony PM2,5	-	0,000512	
1.	E31	Zbiornik magazynowy wapna przy oczyszczalni ścieków	Pył ogółem	-	0,024		
			Pył zawieszony PM10	-	0,0168		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024		
2.	E37	Zbiornik na wapno hydratyzowane	Pył ogółem	-	0,024		
			Pył zawieszony PM10	-	0,0168		
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,0024		
3.	E 51		Dwutlenek siarki	-	0,0009		

Lp.	Nr emitora	Źródło emisji	Zanieczyszczenie	Dopuszczalna wielkość emisji	
				mg/Nm ³)	kg/h
		Wentylator stanowiska naprawy pojazdów	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	-	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	-	0,00035
			Węgiel elementarny	-	0,00056
4.	E52	Komin odsysacza spalin w warsztacie do naprawy wózków i ładowarek	Dwutlenek siarki	-	0,0009
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,007
			Tlenek węgla	-	0,0028
			Węglowodory alifatyczne	-	0,00075
			Węglowodory aromatyczne	-	0,00035
5.	E69 i 70	Wentylacja hali magazynowej H8 (czas pracy 5 h/d)	Węgiel elementarny	-	0,00056
			Węglowodory alifatyczne	-	0,0054
			Węglowodory aromatyczne	-	0,0027
			Tlenek węgla	-	0,01212
			Pył ogółem	-	0,00176
6.	E1.4	Komin filtra mokrego na hali elektorafinacji H4	Pył zawieszony PM10	-	0,00176
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,001672
			Dwutlenek siarki	-	0,00001
			Dwutlenek siarki	-	0,0004
			Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	-	0,2
			Pył ogółem	-	0,01
			Pył zawieszony PM10	-	0,01
			Pył zawieszony PM2,5	-	0,01
			Tlenek węgla	-	0,07
			Węglowodory alifatyczne	-	0,024
			Węglowodory aromatyczne	-	0,011

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

²⁾ - chlorki gazowe wyrażone jako HCL,

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

⁴⁾ - I-TEQ – międzynarodowy równoważnik toksyczności

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

⁶⁾ - fluorki gazowe wyrażone jako HF,

II.1.2. Maksymalna dopuszczalna emisja roczna z instalacji

Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna [Mg/rok]
Instalacja IPPC		
1.	Dwutlenek siarki	750
2.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	285,2
3.	Tlenek węgla	1634
4.	Chlorki w przeliczeniu na HCL	190,9
5.	Fluorki w przeliczeniu na HF	9,37
6.	Kwas siarkowy	1,544
7.	Amoniak (proces rafinacji i wytopu)	32,4
8.	Pył ogółem	25,83
9.	Pył zawieszony PM2,5	20,66
10.	Pył zawieszony PM10	25,83
	w tym metale w pyłe zawieszonym PM10:	
	- cyna	10,09
	- ołów	4,15
	- antymon	1,018
	- cynk	12,5
	- miedź	3,22
	- arsen	0,25

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Emisja roczna [Mg/rok]
	- chrom	0,2838
	- kobalt	0,1419
	- mangan	2,23
	- nikiel	0,2597
	- kadm	0,0694
11.	Rtęć i jej związki wyrażona jako Hg,	0,1800
12.	PCDD/F (dioksyny i furany)	0,0000009
13.	Całkowite LZO	100
14.	Cl ₂	4,38
Instalacje pozostałe		
15.	Pył ogółem	0,0147
16.	Pył zawieszony PM _{2,5}	0,011
	Pył zawieszony PM ₁₀	0,0147
17.	w tym metale w pył zawieszonym PM ₁₀ :	
	- żelazo	0,0004
	- mangan	0,00008
16.	Tlenki azotu wyrażone jako NO ₂	0,22
17.	Tlenek węgla	0,1
18.	Kwas siarkowy	0,0405
19.	Amoniak (analizy chemiczne)	0,015
20.	Węglowodory aromatyczne	0,09256
21.	Węglowodory alifatyczne	0,1998
22.	Węgiel elementarny (sadza)	0,00157
23.	Dwutlenek siarki	0,0024

II.2 Wielkość emisji ścieków z instalacji

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

$$\begin{aligned}
 Q_{\text{śrd}} &= 55 \text{ m}^3/\text{dobę} \\
 Q_{\text{max.s.}} &= 0,00833 \text{ m}^3/\text{s} \\
 Q_{\text{max h}} &= 30 \text{ m}^3/\text{h} \\
 Q_{\text{max r}} &= 240\,500 \text{ m}^3/\text{rok}
 \end{aligned}$$

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

– fluorki	do 25 mg F/l
– azot amonowy	do 25 mg NNH ₄ /l
– azot azotynowy	do 1 mg NNO ₂ /l
– węglowodory ropopochodne	do 15 mg/l
– indeks fenolowy	do 0,1 mg/l
– fosfor ogólny	do 3 mg P/l
– cynk	do 1 mg Zn/l
– cyna	do 2 mg Sn/l
– chrom ogólny	do 0,25 mg Cr/l
– miedź	do 0,25 mg Cu/l
– nikiel	do 0,25 mg Ni/l
– ołów	do 0,5 mg Pb/l
– molibden	do 1 mg Mo/l
– arsen	do 0,1 mg As/l
– srebro	do 0,1 mg Ag/l

– selen	do 1 mg Se/l
– antymon	do 0,3 mg Sb/l
– kobalt	do 1 mg Co/l
– bar	do 2 mg Ba/l
– bor	do 1 mg B/l
– tytan	do 1 mg Ti/l
– wanad	do 2 mg V/l
– kadm	do 0,2 mg Cd/l – wartość średniomiesięczna
– rtęć	do 0,03 mg Hg/l – wartość średniomiesięczna

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1 Odpady niebezpieczne

Tabela 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (<i>nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektorafinacji</i>)	Stan skupienia – ciekły. Roztwory zawierające kwasy (głównie azotowy i siarkowy) oraz pozostałości metali.	350
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-20%, Sn 0-10%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu, Mn, Al., Cd i S 0-3%, substancje mineralne: SiO ₂ 15-50%, CaO 10-20 %, MgO 1-6 %, Al ₂ O ₃ 1-15%, Na ₂ O 0-15%	7 000
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym</i>)	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-70%, Sn 0-50%, Sb 0-60%, Bi i As 0-5%, Fe 0-4,5%, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	5000
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (<i>z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych</i>)	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: Pb 0-90%, Sn 0-50%, Sb 0-20%, Al i As 0-5%, Fe 0-10 %, Ag, Cu, Zn, Al i S 0-3%, substancje mineralne.	150
5.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (<i>z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole</i>)	Skład: Sn 2-50%, SiO ₂ 1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al ₂ O ₃ 0 -25%, Fe ₂ O ₃ + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak: Na ₃ (AlF) ₆ , MgCl ₂ , CaF ₂ , CaCl ₂ , NaF, NaCl.	300
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Metale ciężkie, chlorki, fluorki.	12 000
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (<i>ścieki i szlamy z hydrometalurgii metali nieżelaznych</i>)	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, kwas siarkowy, cząstki metali ciężkich.	200
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, destylaty ropy naftowej.	0,5
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0
11.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny: mieszanina węglowodorów.	3,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, zawiesina olejowa, krzemionka.	5
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Stan skupienia stały. Skład: PP, PE zanieczyszczone kwasem solnym, azotowym, podchlorynem sodu, sodą kaustyczną, metalami ciężkimi.	50
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Stan skupienia: stały. Podstawowy skład chemiczny: metal, materiał ceramiczny, gaz	0,3
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci stałej, zużyte czyszczywa, tkaniny filtracyjne, zużyta odzież robocza. Podstawowy skład chemiczny: bawełna wypełniona smarami i olejami, tkaniny syntetyczne, zanieczyszczone pyłami, zawierającymi metale ciężkie.	30
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	Obudowa metalowa, tkanina, materiał papierowy	1,5
17.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (węże hydrauliczne)	Podstawowy skład chemiczny: guma, żelazo, pozostałości substancji ropopochodnych.	2
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, pary rtęci, luminofor, gaz obojętny, metal, inne elementy ZSEiE	1,0
19.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Stale i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	0,3
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające odpady niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Stale i ciekłe związki metali, kwasy, zasady.	3,0
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Ołów, związki ołowiu, stężony kwas siarkowy.	0,5
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych zawierające związki metali ciężkich np. czyszczenie przepompowni ścieków, zbiornika ścieków surowych, tac ociekowych tj: szlamy i ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali.	Szlamy i ścieki, zlewki, wycieki roztworów. Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie.	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość Mg/rok
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: wełna mineralna, wata szklana, styropian	3
24.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Stan skupienia: zawiesina, szlam. Podstawowy skład chemiczny: woda, wodorotlenki metali.	5
25.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: woda, krzemionka (piasek), metale ciężkie.	600

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Stan skupienia: ciekły. Podstawowy skład chemiczny: roztwory po neutralizacji zawierające sole kwasów (głównie azotowego i siarkowego)	100
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynononnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Stan skupienia stały. Skład chemiczny: cyna 2-98%, cynk (0 - 45%), ołów maks do 1 %, miedź 0- 20%, antymon 0-5%, srebro 0-1%, aluminium 0-4%, SiO ₂ 0-10%, CaO 0-30%, MgO 0-4%, S 0-3%	150
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Krzemiany wapniowo żelazowe skałopodobne o wysokiej twardości i gęstości. Skład chemiczny: ZnO do 15%, MnO do 0,5%, ołów maks 0,3 %, miedź do 0,3%, arsen do – 0,1 %, kadm do 0,1 % antymon do 0,5%, cyna do 3% SiO ₂ 15-50%, FeO 15- 40%, CaO 10- 20%, MgO 1-6% Al ₂ O ₃ 1-15%, S – do 2%, Na ₂ O 0-15%.	15 000
4.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Zgary w postaci stopu metalicznego. Podstawowy skład chemiczny: miedź 30- 90%, ołów do 50% cyna do 3,0% antymon do 25% arsen, nikiel do 40%	1000
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Ścieki. Podstawowy skład chemiczny: woda ok. 99%, pył	35
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynononne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Zmiotki: Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: metale ciężkie.	50
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	10
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali nieżelaznych	5
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: Fe około 90%, popiół mineralny, oraz domieszki metali - głównie Cr, Mn około 1 %	5
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: materiał ścierny np. kwarc, krzemień, węgiel krzemu, korund	0,1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
			i inne, połączony spoiwem ceramicznym, gumowym lub mineralnym.	
11.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	50
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Stan skupienia stały. Makulatura opakowaniowa (celuloza).	100
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	Polimery etylenu lub propylenu.	100
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Stan skupienia stały. Celuloza.	200
15.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	Stopy żelaza i aluminium.	500
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Stan skupienia stały. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne, papier i tektura, opakowania wielomateriałowe	20
17.	16 01 03	Zużyte opony	Podstawowy skład chemiczny: polimer gumowy, sadza, rozcieńczalnik, tlenek cynku, kwas stearynowy, siarka, katalizator, metale ciężkie.	5,0
18.	16 01 17	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	5
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywa sztuczne i guma	5
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo, metale żelazne i nieżelazne, płytki obwodów drukowanych.	5,0
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: uszkodzone elementy wymontowane z urządzeń elektrycznych lub elektronicznych, głównie tworzywo, metale żelazne i nieżelazne np. przewody, kable, wtyczki, silniki, płytki obwodów drukowanych.	5,0
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i metal (sproszkowany cynk i dwutlenek manganu), elektrolit (wodorotlenek potasu (KOH)).	0,01
23.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowa – chromowa)	Skład chemiczny: SiO ₂ śr. ok. 18%, Al ₂ O ₃ śr. ok. 20%, Fe ₂ O ₃ śr. ok. 8%, CaO śr. ok. 0,6%, MgO śr. ok. 33%, Cr ₂ O ₃ śr. ok. 18%, pozostałości żużla i metali: S, Zn, Cu, Sn, Pb	840
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Stan skupienia stały. Miedź, brąz, mosiądz	35
25.	17 04 02	Aluminium	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale nieżelazne- aluminium.	10
26.	17 04 05	Żelazo i stal	Stan skupienia stały, stop żelaza.	200
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale (np. aluminium, miedź, żelazo), tworzywo sztuczne (otulina).	5,0
28.	19 08 01	Skratki	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: głównie celuloza (patyki, liści), elementy tworzyw oraz cząstki mineralne (kamienie).	1

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny	Ilość [Mg/rok]
29.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: cząstki mineralne (piasek kwarcowy).	7,2
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: żywica jonowymienna	1
31.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Stan skupienia: ciecz Podstawowy skład chemiczny: woda z podwyższoną zawartością jonów	100
32.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: węgiel aktywny, żywica jonowymienna, tworzywo sztuczne lub metal	0,05
33.	19 12 02	Metale żelazne	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: stop żelaza	100
34.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: metale i stopy metali (np. Sn 0-100%, Sb 0-100%, Pb 1-100%, Cu 0-100%, al. 0-100%, Pb 0-100%, Ni 0-100%, Zn 0-100%, Fe 0-100%, i inne domieszki np. Bi, Ag, In)	450
35.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Stan skupienia: ciało stałe. Podstawowy skład chemiczny: tworzywo sztuczne i guma	350

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

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

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

I.4 Punkt III otrzymuje brzmienie:

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

III.1 Warunki eksploatacyjne odbiegające od normalnych stanowi:

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

III.2 W trakcie rozruchu w piecach obrotowych spalane będą odpady inne niż niebezpieczne o kodzie 15 01 03 tj. opakowania drewniane (palety), stanowiące biomasę w ilości nie więcej niż 150 Mg/rok odpadów. Odpady nie mogą zawierać związków fluorowcoorganicznych lub metali ciężkich, będących wynikiem obróbki środkami do konserwacji drewna lub powlekania, w skład których wchodzi w szczególności odpady drewna pochodzące z budownictwa i odpady z rozbiórki.

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

III.4 W trakcie wymiany worków filtracyjnych, gazy systemem by-passów, kierowane są do odpylni nr 4, która okresowo wspomaga układy wyciągowe z okapów i pieców obrotowych, normalnie podłączone do filtrów nr 1, 2, 3 i 7. W trakcie przełączenia procesy prowadzone w zakładzie będą zminimalizowane (palniki na piecach będą wyłączane).

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

III.6 Maksymalny łączny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych określonych w pkt. III.1 będzie wynosił 1000 h/rok.

I.5 Punkt IV.1 otrzymuje brzmienie:

IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

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

Tabela 5

L p.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów odlotowych na wylocie emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E1	25,0	2,1	17,0	353	8760
2.	E1.1	25,0	2,1	25,0	353	8760
3.	E1.2	25,0	2,3	9,0	303	8760
4.	E2	13,0	0,4	4,2	453	8760
5.	E3	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
6.	E4	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
7.	E5	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
8.	E6	13,0	0,4	zadaszony	453	8760
9.	E24	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
10.	E25	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
11.	E26	13,0	0,5	zadaszony	453	8760
12.	E24a	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
13.	E24b	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
14.	E25a	12,5	0,25	zadaszony	453	8760
15.	E31	8,9	0,2	zadaszony	293	1
16.	E37	8,9	0,2	zadaszony	293	24
17.	E1.3	8,8	0,56	11	303	8760
18.	E40	4	0,06	boczny	303	8760
19.	E41	12	0,2	zadaszony	453	8760
20.	E45a	10	0,35	zadaszony	453	8760
21.	E45b	10	0,35	zadaszony	453	8760
22.	E46a	10	0,35	zadaszony	453	8760
23.	E46b	10	0,35	zadaszony	453	8760
24.	E52	7,8	0,2	boczny	293	1400
25.	E63	12	0,2	zadaszony	453	8760
26.	E51	7,8	0,4	Wentylator boczny	293	1600
27.	E69	8,5	0,6	Wentylator dachowy	293	1830
28.	E70	8,5	0,6	Wentylator dachowy	293	1830
29.	E72	8,8	0,08	2	323	5800
30.	E1.4	9	0,56	10,2	293	7860
31.	E74	12	0,2	zadaszony	453	8760

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

IV.1.2. Substancje zanieczyszczające z Krótkiego Pieca Obrotowego SRF A, pieca TBRC, MZR1, MZR2, MZR3, MZR4, MZR5 stanowiska załadunku i opróżniania pieca SRF A i TBRC stanowiska krzepnięcia metalu i żużła, okapów znad kotłów rafinacyjnych i do topienia K1, K2, K3, K4, K5, K6, K7, K8, K9, K10, K11, K12, K13, HKVFA HKVFB, HKVFC, GREY, BLUE, GREEN, KS5, K-SEGREGACYJNYCH B i C, kotła wysokotemperaturowego, spaliny ze spalania gazu do podgrzania SRF A, pieca TBRC, pieców MZR, substancje z okapów z nad rynny krystalizatora, palników pieców SRF A i TBRC, oraz kotła K19 i K21, okapu z nad elektrycznych kotłów do topienia skrzystalizowanego metalu - po przejściu przez cyklon o średnicy 5 m i po odpyleniu na filtrach pulsacyjnych workowo tkaninowych, odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.

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

Substancje zanieczyszczające z wentylacji hali H1 i H3, łącznika, magazynu żużła i wymurówki oraz warsztatów i magazynów w hali H1, a także z hali H2 w obszarze pracy pieca uchylnego, oraz części rafinacyjnej, w tym ze stanowiska przygotowania mieszanek wsadowych, odciągów stanowiskowych z pomieszczeń odzysku złota, oraz z wentylacji pomieszczeń laboratorium w tym odciąg z dygestoriów oraz spektrometru, odciągi z kruszarki, łącznika, magazynu żużła i wymurówki oraz z procesów realizowanych w pomieszczeniu próbnej elektorafinacji cyny, stanowisko załadunku łyżek załadowczych materiałem wsadowym do pieca SRTF - po przejściu przez filtry workowo-tkaninowe odprowadzane będą do powietrza emitorem E1.2

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

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

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

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

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

IV.1.8. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu ziemnego w kotłach GREY, BLUE, GREEN, HK VFB i kotła wysokotemperaturowego, oraz kotła KS5, odprowadzane będą do powietrza emitorami E24, E24a i E24b.

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

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

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

IV.1.12 Substancje zanieczyszczające z procesów realizowanych w warsztacie w hali H7, odprowadzane będą do powietrza emitorem E51 i E52.

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

IV.1.14. Substancje zanieczyszczające ze spalania gazu w piecu do podgrzewania elektrolitu w instalacji elektrorafinacji w hali H1 odprowadzane będą do emitora E40

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

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

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

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

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

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

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

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

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

IV.1. 19 Charakterystyka techniczna stosowanych urządzeń ochrony powietrza

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

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m³
- maksymalny projektowy przepływ gazu: 85000 m³/h,
- temperatura pracy: średnia 150 °C, maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: 1078 m²
- obciążenia filtra: 79 m³/m²/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS,

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m³,
- maksymalny projektowy przepływ gazu: 123 500 m³/h
- temperatura pracy: 90°C, maksymalna 125 °C
- powierzchnia filtracji: 1 078m²,
- obciążenia filtra: 115 m³/m²/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

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

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m³,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: 85 000 m³/h,
- średnia temperatura pracy: średnia 150 °C, maksymalna 200°C
- powierzchnia filtra: 1078 m²,
- obciążenia filtra: 79 m³/m²/h,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS,

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- temperatura pracy: 80°C ,
- powierzchnia filtracji: 1131 m^2 ,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $123\,500 \text{ m}^3/\text{h}$,
- obciążenia filtra: $109 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. Pan Micro.

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

- sprawność odpylania: max. stężenie za filtrem 4 mg/m^3 ,
- temperatura pracy: 125°C ,
- powierzchnia filtracji: 1078 m^2 ,
- maksymalny projektowany przepływ gazu: $85\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- obciążenia filtra: $78 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- worki wykonane z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. metaaramid z mikrowłóknami 60-BS.

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

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

- maksymalny projektowany przepływ gazu – $140\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- temperatura pracy – 30°C ,
- powierzchnia filtra – 1131 m^2 ,
- obciążenie filtra – $124 \text{ m}^3/\text{m}^2/\text{h}$,
- spadek ciśnienia – $0,5 \text{ kPa}$,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – $1,0 \text{ m}^3/\text{min}$ at 6 bar,
- gwarantowane stężenie pyłu za filtrem – 5 mg/m^3 ,
- rodzaj worków – worki z tkaniny o wysokiej odporności na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałej, o możliwie niskiej przepuszczalności materiału, odpornej termicznie i chemicznie, np. poliester teflonowy.

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

- maksymalny projektowany przepływ gazu – $12\,000 \text{ m}^3/\text{h}$,
- temperatura pracy – 60°C ,
- spadek ciśnienia – $2,2 \text{ kPa}$,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze – $0,013 \text{ m}^3/\text{min}$ at 6 bar lub $5,6 \text{ Nm}^3/\text{h}$,
- W filtrze zastosowano filtry nabojoye – 4szt o wymiarach: średnica: 380 mm , wysokość: 660 mm , materiał : poliester. Projektowana skuteczność filtracji: $99,9\%$.

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

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

I.6 Punkt IV.2 otrzymuje brzmienie:

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

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

IV.2.2. Woda zdemineralizowana na potrzeby laboratorium wytwarzana jest w systemie dejonizacji wody znajdującym się w laboratorium. Woda zdemineralizowana na potrzeby elektorafinacji i rafinerii produkowana jest przez układy demineralizacji wody znajdujące się na wydziale elektorafinacji. Instalacje zmiękczenia wody służą do zmiękczenia wody stosowanej w układach chłodniczych, np. pieców próżniowych oraz do produkcji wody zdemineralizowanej.

IV.2.3. Ścieki deszczowe wraz ze ściekami pochodzącymi z myjni kół pojazdów opuszczających hale oraz opakowań, a także z mycia powierzchni utwardzonych na terenie zakładu, a także zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysków ratunkowych, z pokoju analiz klasycznych, laboratorium R&D a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektorafinacji, oraz ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu, po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

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

IV.2.5. Woda przemysłowa będzie wykorzystywana do przygotowania wapna, zapraw betonowych i reagentów w oczyszczalni ścieków, a także do celów ppoż. oraz na wypadek awarii do obiegów chłodzenia w obiegach chłodzących instalacji i urządzeń.

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

IV.2.7. Zużyte roztwory z laboratorium, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, odprowadzane będą do betonowego zbiornika o pojemności 1,3 m³, umieszczonego na zewnątrz budynku. Zawartość zbiornika będzie odprowadzana do zakładowej oczyszczalni ścieków. Po oczyszczeniu w oczyszczalni, ścieki będą wprowadzane do sieci kanalizacji Zakładów Chemicznych "Siarkopol" Sp. z o.o. w Tarnobrzegu.

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

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

IV.2.10. Zakaz magazynowania na placu surowców i materiałów w sposób mogący powodować emisję rozproszoną.

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

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

I.7 Punkt IV.3 otrzymuje brzmienie:

IV.3. Sposoby postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 6

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektorafinacji)	W szczelnych beczkach lub paleta-pojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektorafinacji o łącznej powierzchni 61 m ² (P14,15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 125 m ² , lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m ² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezaszadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	10 04 01 *	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na haldzie, w oznakowanych kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m ³ . ¹⁾ W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 224 m ³ . ²⁾
3.	10 04 02*	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużłowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	
5.	10 08 08*	Stone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	We wzmocnionych workach typu Big-bag lub metalowych pojemnikach, lub luzem w oznakowanym kodem odpadu boksie betonowym w hali H1. Pyły przeznaczone do zawrócenia do procesu dodawane będą do mieszczanki wsadowej, która sporządzana będzie w boksach o pojemności użytkowej 50 lub 55 m ³ . Pyły przeznaczone do przekazania do odbiorców zewnętrznych magazynowane będą w boksach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 825,63 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów wytworzonych należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (szlamy z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Odpady magazynowane będą w szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych przewidziano miejsca: - w hali H1: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. - na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji o łącznej powierzchni 61 m ² (P14,15.2), lub pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 125 m ² , lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m ² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadaszone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezadaszone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Selektywnie w beczkach metalowych lub z tworzywa o poj. do 200 dm³, oznakowanych kodem odpadu w magazynie odpadów niebezpiecznych o utwardzonym betonem podłożu, bez kratek ściekowych. Magazyn oznakowany „Magazyn odpadów niebezpiecznych” oraz nazwą odpadu i zabezpieczony przed dostępem osób postronnych. W magazynie zabezpieczony zostanie pojemnik z sorbentem. Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,5 Mg (dla odpadów o kodach 12 01 09*, 13 01 10*, 13 02 05* i 13 02 08*).
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
11.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady usuwane będą bezpośrednio ze zbiorników separatorów ropopochodnych posadowionych na placu utwardzonym przy zbiorniku paliwa i przy hali utrzymania ruchu. W przypadku poddawania odzyskowi we własnej instalacji, odpady po odwodnieniu będą magazynowane w boksie w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m³.¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady magazynowane będą: 1. W metalowej lub plastikowej beczce, w magazynie odpadów niebezpiecznych (odpady z warsztatu oraz odpady z remontów i znakowania powierzchni). Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 2. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,15 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 10*, 15 01 11*). 2. W oznaczonym zamykanym pojemniku z tworzywa w pobliżu laboratorium, zlokalizowanego w hali H2 (odpady szklane wytwarzane w laboratorium), 3. W zamykanym kontenerze oraz w pojemnikach z tworzywa na utwardzonym placu magazynowym w sąsiedztwie stacji tlenu (opakowania głównie z tworzyw sztucznych i szkła z materiałów wsadowych i odczynników zanieczyszczone ich pozostałościami). Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg.

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
17.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	1. W oznaczonych kodem odpadu szczelnych, zamykanych pojemnikach 1100l lub w beczce na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni około 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,4 Mg. 2. W szczelnych i zamykanych pojemnikach z tworzywa lub w beczkach o max. pojemności 240l w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowania dla węży i odpadów z tworzyw przy hali H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Świetlówki - w opakowaniu tekturowym lub w beczce, większe urządzenia luzem lub w pojemnikach, w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi, lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych oraz w hali H1 i H7. Odpady biurowe luzem lub w opakowaniach tekturowych w podręcznych miejscach w pomieszczeniach biurowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
19.	16 05 06 *	Chemikalia laboratoryjne i analityczne w tym ich mieszaniny	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1, na palecie w miejscu magazynowym o pojemności 1m ³ oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 05 07*	Zużyte chemikalia nieorganiczne	W pojemnikach z tworzywa lub szkła w magazynie chemicznym w hali H1 na palecie w miejscu magazynowym o pojemności 1m ³ , oraz w podręcznych pojemnikach w laboratorium zlokalizowanym w wydzielonej części hali H2. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Na drewnianych paletach ustawionych na betonowej posadzce w warsztacie w hali H7. Miejsce z posadzką bez kratek ściekowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	W zamykanych pojemnikach, beczkach, kontenerach lub big-bagach na placu w pobliżu stacji tlenu. Odpady z tworzyw sztucznych będą magazynowane w kontenerze na tworzywa lub w big-bagach. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
23.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m ³ . ¹⁾
24.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach filtrujących służących do odwadniania zawiesiny kłacek w budynku oczyszczalni. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1. Do magazynowania niebezpiecznych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
			wytworzonych w hali H1 przewidziano: 16 boksów o łącznej pojemności 852 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

¹⁾ 16 boksów o łącznej pojemności 852 m³ tj:

- 3 boksy o pojemności użytkowej 26m³
- 3 boksy o poj. už. 80 m³
- 2 boksy o poj. už. 87 m³
- 1 boks o poj. už. 56 m³
- 2 boksy o poj. už. 55 m³
- 2 boksy o poj. už. 58m³
- 2 boksy o poj. už. 25m³
- 1 boks o poj. už. 29m³

²⁾ 3 boksy o łącznej pojemności 224 m³ tj:

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

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorefinacji o łącznej powierzchni 61 m ² (P14,15.2), pod wiatami magazynowymi (P12 i P13), o łącznej powierzchni 125 m ² , lub w wydzielonym miejscu (P22) o powierzchni 45 m ² w hali H4. W obrębie placów w sąsiedztwie laboratorium przewidziano zadaszone wiaty magazynowe z tacą ociekową oraz niezadaszone place magazynowe wykonane z betonu ze zbrojeniem rozproszonym o zacieranej na gładko, nieprzepuszczalnej nawierzchni. Place i taca przeznaczone są do magazynowania pojemników z substancjami niebezpiecznymi i roztworami procesowymi w tym odpadami w postaci roztworów i szlamów. Taca i place zadazzone wyłożone są płytkami kwasoodpornymi, lub żywicą odporna na działanie środków chemicznych. Tace posiadają spadki w kierunku wpustu, do kanalizacji z odprowadzeniem ewentualnych wycieków do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków. Niezaszadzone place magazynowania chemikaliów objęte są systemem kanalizacji opadowej z odprowadzeniem wód opadowych i ewentualnych odcieków do zakładowej oczyszczalni ścieków.
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynononnych z czyszczenia boksów magazynowych)	W pojemnikach, big-bagach lub luzem na haldzie wewnątrz H1 w boksie betonowym. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m ³ . ¹⁾ W hali H3 w boksie o pojemności 8 m ³ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	W boksach betonowych w hali H3 i H1. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m ³ . ¹⁾ W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 250 m ³ ²⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
4.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Luzem lub w beczkach, skrzyniach oraz boksach betonowych w hali H1. Odpady będą magazynowane w boksie, dobranym stosownie do ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m ³ ¹⁾ Luzem na utwardzonym placu magazynowym w wyznaczonym miejscu w obrębie placu magazynowego P1, P3 i P20, o łącznej powierzchni 722 m ² , zlokalizowanym przy hali H2 i w sąsiedztwie stacji tlenu, (dla odpadów w postaci bloków z litego metalu). Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Wody i szlamy z filtra wodnego będą magazynowane w zbiorniku na dole filtra i okresowo zrzucane do zlokalizowanego pod filtrem wpustu ulicznego na kanalizacji przemysłowo-opadowej i odprowadzane do oczyszczalni.
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: -zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych	Zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych będą magazynowane w boksach betonowych w hali H1, oraz w podręcznych miejscach magazynowych, w pojemnikach z tworzywa lub metalu w halach produkcyjnych i magazynowych. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m ³ . ¹⁾ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W beczce lub w pojemniku metalowym lub z tworzywa w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
11.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7, duże elementy na placu magazynowym lub w kontenerze. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	W kontenerze stalowym oraz w pojemnikach z metalu lub tworzywa na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa magazynowych odpadów: 1 Mg oraz w miejscach podręcznych w pojemnikach, koszach, beczkach z tworzywa sztucznego lub metalu, w pobliżu wejść na hale. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45 Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02*).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
			Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m ² .
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)	W kontenerach stalowych oraz w workach foliowych na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna łączna masa odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 magazynowych jednorazowo 8,5 Mg. W miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w workach w pobliżu wejść na hale a także w pomieszczeniach socjalnych i biurowych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Wg operatu ppoż. miejsca oznaczone jako nr 3. Maksymalna masa odpadów magazynowych jednorazowo 0,45Mg (dla odpadów o kodach 15 01 01, 15 01 02 i 15 01 02*). Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20m².
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady układane w stosy, na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10,Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach 15 01 03 oraz 03 01 05. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
15.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy)	W kontenerze metalowym na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. - w przypadku odpadów palnych (metal zespolony z tworzywem) wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35) w hali H1. Maksymalna masa odpadów magazynowych: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. - w miejscach podręcznych w oznakowanych pojemnikach z tworzywa sztucznego lub w beczkach w pobliżu wejść na hale. - Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3 lub w koszach metalowych na utwardzonym placu magazynowym P4 i P7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu. Segregowane odpady komunalne będą magazynowane w podręcznych koszach na terenie zakładu oraz w pojemniku z tworzywa na placu P16 o powierzchni 20 m².
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady magazynowane będą w kontenerze lub w big-bagu na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1: Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg łącznie dla odpadów palnych magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
			Odpady magazynowane będą również w miejscach podręcznych w pojemnikach z tworzywa sztucznego o max pojemności 240 l w pobliżu wejść na hale. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
17.	16 01 03	Zużyte opony	Na utwardzonym placu, na zewnątrz hali, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. Miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. W miejscach podręcznych przy wejściu do hali H7 obok warsztatu mechanika, w wyznaczonym miejscu na placu o powierzchni 48 m ² . Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
18.	16 01 17	Metale żelazne	W beczce lub w pojemniku metalowym w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H7. Duże elementy na utwardzonej powierzchni placów magazynowych na zewnątrz hal 7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l lub większe elementy luzem w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Luzem, lub w opakowaniach lub workach typu big-bag, w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych. Odpady palne w pojemnikach, skrzyniach lub w big-bagach, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04. Oraz w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach o max pojemności 240 l, w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 lub w wyznaczonych miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr P19 o powierzchni 17,7 m ² . Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
			02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04, oraz luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag w podręcznym miejscu magazynowym w magazynie z częściami elektrycznymi w hali H1 i H7 oraz w pomieszczeniach biurowych. Odpady palne w pojemnikach o max. pojemności 240 l, a także w wyznaczonych, miejscach pomieszczeń administracyjnych. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	W pojemniku z tworzywa sztucznego lub kartonu w wyznaczonym podręcznym miejscu magazynowym w pomieszczeniach warsztatowych oraz w pomieszczeniu biurowym. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
23.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo – chromowa)	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym kodem boksie betonowym, dobranym stosownie do ilości odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m ³ ¹⁾ W hali H3 w 3 boksach o łącznej pojemności 250 m ³ ²⁾
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu lub w big-bagach, w pomieszczeniach warsztatowych w hali H1 lub H8 lub na zewnątrz hali H7 na wyznaczonym, utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m ² Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3.
25.	17 04 02	Aluminium	Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
26.	17 04 05	Żelazo i stal	W kontenerze metalowym na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200 m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów (np. żeliwne elementy kotłów) na zewnątrz hali H7 obok warsztatu UR na placach magazynowych o powierzchni 5, 85, 117 m ² i o łącznej powierzchni 207 m ² lub na placach przy stacji tlenu o powierzchni 59 i 184 m ² a także w wydzielonym miejscu hali H3 o powierzchni 115,5 m ³ . Drobne elementy magazynowane będą w podręcznych miejscach magazynowych w pojemnikach w pomieszczeniach warsztatowych lub w sąsiedztwie hali H1 i H7. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	W pojemnikach, skrzyniach z tworzywa sztucznego, drewna, metalu lub w big-bagach na zewnątrz hali w wydzielonym miejscu w obrębie placu o powierzchni 200, 59 i 184 m ² . Odpady palne zawierające elementy tworzyw sztucznych będą magazynowane w pojemnikach lub big-bagach w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 16 01 19, 19 12 04 oraz w wyznaczonych podręcznych miejscach magazynowych w pomieszczeniach warsztatowych w hali H7 lub na zewnątrz hali H1 luzem, w opakowaniach lub workach typu big-bag, odpady palne w podręcznym miejscu magazynowym w pojemniku o max pojemności 240 l na utwardzonym placu magazynowym o powierzchni 5m ² , w sąsiedztwie warsztatu przy hali 1 lub 7.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
			Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
28.	19 08 01	Skratki	W pojemniku z tworzywa sztucznego, metalu, w big-bagach lub luzem w hali H1. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35 o łącznej pojemności użytkowej 160 m³) w hali H1. Maksymalna masa odpadów magazynowych: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. A także w wyznaczonych miejscach podręcznych w pomieszczeniu oczyszczalni w pojemnikach o max pojemności 240l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
29.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetwarzane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13*). Odpady mogą być również usuwane ręcznie w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy. Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem 19 08 03* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	W beczkach lub workach w magazynku chemicznym, w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji
31.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Wody i szlamy z regeneracji wymienników jonowych będą odprowadzane do wpustu na kanalizacji przemysłowo-opadowej i odprowadzane do oczyszczalni.
32.	19 09 99	Inne niewymienione odpady	W beczkach lub workach w magazynku chemicznym, w wyznaczonym miejscu w sąsiedztwie stacji uzdatnia wody lub na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji.
33.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane w pojemnikach na hali H2 lub H3. Duże elementy będą magazynowane luzem na utwardzonej szczelnej powierzchni placów w wydzielonych oznakowanym miejscu w obrębie placu o powierzchni 117 lub 184 m², lub w kontenerach na placu nr 2, o powierzchni 200m² w sąsiedztwie stacji tlenu. Odpady przeznaczone do zawrócenia do procesu technologicznego magazynowane będą w pojemnikach na hali H2 lub H3. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
34.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zgniatania, granulowania) nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na haldzie w boksie betonowym wewnątrz hali H3 lub H1. Boks magazynowy będzie dobrany w zależności od ilości wytworzonych odpadów i dostępności miejsca w halach. Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H1 przewidziano: 24 boksy o łącznej pojemności 1168 m³. 1) Do magazynowania wytworzonych odpadów innych niż niebezpieczne w hali H3 przewidziano 1 boks magazynowy o pojemności 8 m³ Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Właściwości i podstawowy skład chemiczny
35.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady magazynowane będą w kontenerze, beczce, pojemniku lub big-bagu na zewnątrz hali na utwardzonym placu magazynowym, w wydzielonym miejscu w obrębie placu nr 2, o powierzchni 200m ² w sąsiedztwie stacji tlenu. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów 8,5 Mg magazynowych jednorazowo odpadów palnych o kodach: 15 01 02, 15 01 06, 15 01 10*, 16 01 03, 16 02 14, 16 02 16, 17 04 11, 17 06 03*, 19 12 04. W miejscach podręcznych w pojemnikach o max pojemności 240 l w pobliżu wejścia na hale H5, H6 i H7. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować nazwą i kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.

¹⁾ 24 boksów o łącznej pojemności użytkowej 1168 m³ tj:

- 6 boksy o pojemności użytkowej 26m³,
- 2 boks o poj. už. 87 m³,
- 5 boksy o pojemności użytkowej 80m³,
- 1 boks o poj. už. 56 m³,
- 4 boksy o poj. 25 m³,
- 1 boks o poj. 27 m³,
- 1 boks o poj. 29 m³,
- 2 boksy o poj. už. 58 m³,
- 2 boksy o poj. už. 55 m³

²⁾ 3 boksy o łącznej pojemności 224 m³ tj:

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

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

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

Tabela 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
1.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie (nadmiarowe, odpadowe roztwory z procesu odzysku złota i elektrorafinacji)	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz nadmiarowe roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania, lub będą neutralizowane i oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków
2.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Przetop składników w piecach obrotowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym)	Proces wytopu i rafinacji ołowiu	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły (z hutnictwa ołowiu - odpadowe pozostałości	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		materiałów ołowiowych, z czyszczenia boksów magazynowych)	magazynowaniu materiałów ołowiowych	możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
5.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole)	Proces wytopu materiałów zawierających podwyższoną zawartość soli.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
6.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Urządzenia odpylające	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (szlamy i osady z hydrometalurgii metali nieżelaznych)	Proces elektorafinacji – ścieki i szlamy anodowe z mycie anod i wanien	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Wymiana czynnika chłodzącego w urządzeniach do obróbki powierzchniowej metali	Odpady przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
9.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
10.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Wymiana olejów w urządzeniach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	
12.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Oczyszczanie wód opadowych w separatorze koalescencyjnym	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. W przypadku odbioru odpadów przez firmę świadczącą usługę czyszczenia separatorów wytwórca odpadów będzie firma świadcząca usługę.
13.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Laboratorium, magazyn surowców i odpadów, warsztat, produkcja, elektorafinacja	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
14.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Procesy znakowania materiałów wsadowych, wyrobów, smarowanie elementów mechanicznych maszyn-magazyny, hale produkcyjne, warsztat	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
15.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Stanowiska obsługi maszyn i urządzeń, wymiany odzieży roboczej, odpylnie, wkłady filtrujące na instalacji odzysku złota, stacji uzdatniania wody i elektrorefinacji	Odpady będą odzyskiwane we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
16.	16 01 07*	Filtry olejowe	Wymiana zużytych filtrów na nowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	Wymiana elementów np. węży hydraulicznych zawierających substancje niebezpieczne w maszynach i pojazdach, pomieszczenia warsztatowe, hale produkcyjne, stanowiska obsługowe maszyn.	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Wymiana lamp fluorescencyjnych oraz urządzeń elektryczne i elektroniczne zawierające elementy niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	Laboratorium oraz magazynki chemiczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wymiana akumulatorów w akumulatorowych wózkach transportowych i ładowarkach oraz w urządzeniach zasilanych bateriami	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
22.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne (z czyszczenia zbiorników magazynowych	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych zbiornik chłodzenia granulatu metali)	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji, szlamy i ścieki będą oczyszczane w zakładowej oczyszczalni ścieków, lub przekazywana

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadem
		zawierające związki metali ciężkich - roztwór chłodzący ze zbiornika urządzenia do granulacji metali		uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	Warstwa izolacyjna instalacji oraz hal – wytwarzane podczas prac remontowych	Odpady przekazywane będąc uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Proces oczyszczania roztworów z instalacji złota	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku
25	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Proces oczyszczania ścieków w zakładowej oczyszczalni	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Tabela 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
1.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	Proces ługowania w instalacji odzysku złota oraz roztwory elektrolitu z instalacji elektrolizy nie zawierające metali ciężkich	Odpady przekazywane będąc uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	10 08 04	Cząstki i pyły (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych - odpadowe pozostałości materiałów cynkonośnych z czyszczenia boksów magazynowych)	Proces okresowego czyszczenia boksów magazynowych po magazynowaniu materiałów cynkonośnych	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
3.	10 08 09	Inne żużle (żużel fajalitowy)	Powstają w trakcie przetopu składników w piecach obrotowych	Odpady przekazywane będąc uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
4.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Powstają w procesie rafinacji stopu surowego z pieców obrotowych, oraz podczas wytopu w piecu TBRC	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 08 17 (szlamy z filtra mokrego w hali H4)	Filtr mokry na układzie wentylacji w hali elektrorafinacji H4	Odprowadzane będą do zakładowej oczyszczalni ścieków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
6.	10 08 99	Inne niewymienione odpady – (odpady stanowiące surowce cynowe zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych.	Procesy pomocnicze przy instalacji do wytopu metali nieżelaznych (utrzymanie czystości na halach)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 (np. tarcze szlifierskie)	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
11.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. skrawki blach	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów instalacji lub budynków	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury (worki z papieru, kartony)	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych (folia opakowaniowa, wiaderka, beczki, pojemniki, worki)		
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	15 01 04	Opakowania z metali (pojemniki, drut, opaski metalowe, blachy, beczki)		

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
16.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Opakowania powstają w wyniku rozładunku lub przetwarzania surowców, odpadów i dodatków wsadowych a także materiałów pomocniczych i części zamiennych oraz podczas pakowania produktów własnych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	16 01 03	Zużyte opony	Wymiana zużytych opon	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania.
18.	16 01 17	Metale żelazne	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów instalacji	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	16 01 19	Tworzywa sztuczne Np. gromowe taśmy transportowe, osłony kabli, elementy plastikowe pojazdów i wózków	Procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury oraz pojazdów i wózków, lub wymianą elementów maszyn	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
21.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Procesy pomocnicze związane z naprawą urządzeń elektrycznych i elektronicznych, lub wymianą zużytych elementów instalacji	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady związane z zasilaniem pomocniczych elementów infrastruktury oraz ręcznych urządzeń pomiarowych i pomocniczych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
23.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 (zużyta cegła magnezytowo - chromowa)	Powstaje w wyniku wymiany wyмурówki pieców	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (złom miedziowy)	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury oraz silników elektrycznych powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
25.	17 04 02	Aluminium	Zużyte części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
26.	17 04 05	Żelazo i stal	Zużyte części maszyn i urządzeń np. kotły stalowe i żeliwne, powstające podczas remontów, prac budowlanych i rozbiórkowych, oraz prac serwisowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.
27.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Zużyte przewody elektryczne części instalacji elektrycznej, elementy infrastruktury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
28.	19 08 01	Skratki	Odpady grubej frakcji zanieczyszczeń zawartych w ściekach kierowanych do oczyszczalni, zatrzymane na sicie cylindrycznym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
29.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Łatwo opadająca zawiesina mineralna wydzielona w piaskowniku ze strumienia ścieków oczyszczanych w oczyszczalni.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Stacja uzdatniania wody	Zużyte żywice przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku.
31.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	Stacja uzdatniania wody	Ścieki będą przekazywane do zakładowej oczyszczalni ścieków
32.	19 09 99	Inne niewymienione odpady np. moduł węglowo-osadowo zmiękczający	Stacja uzdatniania wody	Odpady przekazywane będą do odzysku w procesie regeneracji lub do utylizacji w przypadku braku możliwości odzysku.
33.	19 12 02	Metale żelazne	Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych, a także procesy pomocnicze związane z naprawą infrastruktury, lub wymianą elementów metalowych np. wlewnice żeliwne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
34.	19 12 03	Metale nieżelazne (z mechanicznej obróbki odpadów np. obróbki ręcznej, sortowania, zginiatania, granulowania)	Proces wstępnej segregacji materiałów wsadowych- materiały niejednorodne wydzielane ze strumienia materiałów podczas sporządzania mieszanek wsadowych, odpady z	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Sposób gospodarowania odpadami
		nieujęte w innych grupach - odpady wysortowane nienadające się do przetwarzania we własnej instalacji)	oczyszczania boksów magazynowych.	
35.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Opakowania powstają w wyniku rozdziału lub sortowania materiałów wielomateriałowych zawierających tworzywo sztuczne lub gumę	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku a w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

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

IV.3.3.2 Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w wyznaczonych miejscach w zamkniętych pomieszczeniach, lub w wyznaczonych miejscach placu w szczelnych pojemnikach (06 04 05*, 11 02 07*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 01 21*, 16 07 09*, 17 06 03*), i zadaszonym kontenerze (odpady w kodzie 15 01 10* wytwarzane w laboratorium oraz podczas prac magazynowych), w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków (dotyczy odpadów, które z uwagi na swoje właściwości lub stan skupienia mogą powodować powstawanie wycieków lub odcieków i magazynowane są w miejscach nie objętych systemem odprowadzenia wycieków oraz ścieków do zakładowej oczyszczalni ścieków).

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

IV.3.3.4. Prowadzona będzie ewidencja wytwarzanych odpadów w systemie elektronicznym BDO według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji.

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

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

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

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

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

- wszystkie pyły i zmiotki powstające w trakcie prac porządkowych, oraz większość pyłów powstających w urządzeniach odpylających, szlamów i osadów z oczyszczalni ścieków oraz piaskownika i separatora, zgarów procesowych, roztwór chłodzący z urządzenia do granulacji metali, część opakowań oraz tkaniny filtracyjne z odpylni, filtry, szlam anodowy i osady z procesu elektorafinacji, oraz odzysku złota i oczyszczania roztworów poreakcyjnych, częściowo złom metali, odpady spawalnicze i poszlifierskie, a także odpady z czyszczenia boksów magazynowych i okładzina piecowa (wymurówka) zawracane będą do produkcji (wytop w piecach obrotowych),
- minimalizacja ilości przepracowanych olejów i smarów poprzez stosowanie produktów dobrej jakości o wydłużonym terminie używalności,
- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami, przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania ponadnormatywnego zużycia surowców przyczyniających się do zwiększenia ilości powstających odpadów,
- prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki gospodarki odpadami.

I.8 Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

IV.4. Warunki przetwarzania odpadów

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

Tabela 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
Maksymalna łączna masa odpadów przetwarzanych w tym:			33 500
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	100
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	300
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale	1000
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	1200
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	600
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
8.	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	500
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	300
10.	10 07 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	300
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	300
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	300
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	300
14.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	300
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	200
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	6000
17.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	12000
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	300
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	4000
20.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające metale ciężkie np.: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych, odpadowe wlewki i stopy)	1000
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	1000
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11(odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	300
23.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	1000
24.	10 11 12	Szko odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szko tłoczone)	50
25.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	4000
26.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	1000
27.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	200
28.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	500
29.	11 02 99	Inne niewymienione odpady(odpady i szlamy z hydrometalurgii)	500
30.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	300
31.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1000
33.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	1000
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	50
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	500
36.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	100
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach	1000
38.	15 01 04	Opakowania z metali	700
39.	16 01 17	Metale żelazne	5
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	50
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali	300
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	200
43.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	500
44.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	840
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	75
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiowy)	150
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	4000
48.	17 04 04	Cynk	50
49.	17 04 05	Żelazo i stal	300
50.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	2000
51.	17 04 07	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	1000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	500
53.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych	500
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale	500
55.	19 08 01	Skratki	1
56.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	500
57.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	500
58.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	500
59.	19 12 02	Metale żelazne	500
60.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	3000
61.	20 01 40	Metale	1000
Odpady niebezpieczne			
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny) Skład: wodorotlenki metali głównie cyny, ołowiu, srebra Właściwości fizyczne: ciało stałe -proszek, granulki lub półpłynna zawiesina	300
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie Skład: Pb(N3)2,Pb(NO3)2, PbCrO4, Pb(CO3)2 Pb(OH)2, PbI2, PbSO4,SnCl2lub4,SnI4,Sn(SO4)2,SnF2,Sn(NO3)4,Sn(CO3)2,Sn(PO4)4,K2 SnCl6 Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H6, H8, H10, H14	200
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	500
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	1000
5.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne Skład: Sn 2-50%, Sb 0-10%, Cu 0-3%, Bi 0-0,2 %,Fe 0-20%, Ag 0-3%, Zn 0-50%, Al 0-10%, As 0-5%, Cd0-2%, Pb 1-50%, Ni 0-3%, Cl 0-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO2,CaO, MgO, Al2O3, Fe2O3 + FeO Właściwości fizyczne: ciało stałe, pyły Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: metale głównie: Pb 0-96%, Sn 0-99%, Sb 0-20%, Bi i As 0-5%, Fe 0-45%, Ag, Cu 0-4%, MnO, Cd, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO2 0-50%, CaO 0-20 %, MgO 1-6 %, Na2O 0-15%, S 0-3%, Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył	7000
7.	10 04 02*	Zgary(ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: metale głównie: Pb 0-92%, Sn 0-96%, Sb 0-60%, Cu,Cl 0-20%, Bi,As 0-5%, Ag,Zn 0-4,5%, Fe 0-45%, Al 0-6%, MnO, Cd, S 0-3%, Al. 0-10% substancje mineralne: SiO2 0-20%, CaO 0-15 %, MgO 0-3%, Na2O 0-35%, wilgoć 0-10%, S 0-6% Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku, granulatu, brył	10000
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	7000
9.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły Skład: metale głównie: Pb 0-90%, Sn 0-95%, Sb,Bi 0-20%, Al 0-10%, Cu, Ag, Zn, As 0-5%, Fe 0-15%, substancje mineralne: SiO2 0-10%, CaO 0-5 %, wilgoć 0-10%, S 0-3%, Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył	3000
10.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	500
11.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi Skład: Pb 0-70%, Zn 0-70%, Sn 0-40%, Cu 0-30%, As. 0-4, Ni 0-1%, składniki mineralne Właściwości fizyczne: ciało stałe- proszek, pył	300
12.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej Skład: Sn 2-50%, SiO2,1-45%, CaO 1-25%, MgO 0-10%, Al2O3 0 -25%, Fe2O3 + FeO 1-50%, ZnO 0-25%, pozostałości stanowią związki mineralne oraz sole takie jak:Na3(AlF)6, MgCl2, CaF2, CaCl2, NaF, NaCl. Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
13.	10 08 10*	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach Skład: Sn 2-95%, Pb 1-60%, Sb 0,1-15%, Cu 0-10%, As 0,1-10%, pozostałości stanowią związki mineralne SiO ₂ , CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył. Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H12, H14	200
14.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale- głównie Pb, Sn, Zn, Cd, chlorki, fluorki, składniki mineralne Właściwości fizyczne: pył, osad szlam	12000
15.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych Skład: Sn 5-85%, Sb 0-20%, Cu 0-10%, Fe 0-3%, Zn 0-5%, Cd 0-0,2%, Bi 0-0,15%, SiO ₂ 0-12% i inne składniki mineralne Właściwości fizyczne: stałe lub półpłynne- szlam, osad, placek filtracyjny	500
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych). Skład: Sn 2-45%, Sb 0-15%, As 0-10%, Ci 0-10%, pozostałości stanowią: ołów, tlenki i związki mineralne Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	1000
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	300
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	3000
19.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odfuszczenia, anodowania) Skład: Sn 25-98%, Sb 0-2%, Cu 0-15%, Fe 0-1%, Zn 0-5%, Ag 0-5%, Cd 0-0,05%, Ni 0-0,05%, Bi 0-0,15%, Pb 0-5%, Co 0-0,1%, Al 0-0,05% wilgoć, substancje mineralne, inne domieszki- niskie Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe, osady, placek filtracyjny	700
20.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt) Skład: Zn 0-30%, Fe 5-40%, Pb 0-30%, Cu 0-5%, Cd 0-0,2%, pozostałości stanowią: tlenki i związki mineralne Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.	500
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne Skład: Sn 2-50%, Cu 0-50%, Pb 1-50%, Ni 0-10%, Zn 0-15%, Fe 0-20%, pozostałości stanowią: Ag, S, Bi, Cd, S, Al, Sb, As, chlorki i fluorki, woda Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała. Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	700
22.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry) Skład: Pb 0-50%, Zn 0-25%, Fe 10-30%, Cd 0-0,35%, As 0-0,3%, Mn 0-1%, Cu 0-1%, SiO ₂ 1-3%, S 2-10%, H ₂ O Właściwości fizyczne: osady, szlamy, faza stała.	500
23.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali) Skład: Sn 2-50%, Sb 0-5%, Cu 0-5%, Bi 0-1%, Fe 1-20%, Ag 0-2%, Zn 0-2%, Al 0-2%, As 0-1%, Cd 0-0,1%, Pb 0-30%, Ni 0-1%, In 0-1%, SiO ₂ 0,5 - 5 %, pozostałości stanowią związki mineralne SiO ₂ , CaO, MgO, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ + FeO Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać proszku granulatu, brył Właściwości niebezpieczne: H6, H10, H14	100
24.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne Skład: woda, substancje ropopochodne, cząstki metali np. Sn, Pb Właściwości fizyczne: stałe, osady i szlamy	100
25.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach Skład: woda, substancje ropopochodne, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie np. Sn, Pb, Sb. Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlamy	5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
26.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej) Skład: opakowania z stali lub tworzywa, zawierające pozostałości past lutowniczych w tym sproszkowane metale – głównie Sn, Pb, Ag oraz topniki z nośnikami kalafoniowymi Właściwości fizyczne: stałe, zawiera pozostałości past lutowniczych	1000
27.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	1000
28.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku) Skład: produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku zawierające niebezpieczne substancje np. cynowo-olowiowe pasty lutownicze, chlorek cyny, lub metale takie jak Sn, Sb, Bi, Ag, Zn, Pb lub ich związki Właściwości fizyczne: opakowania z tworzyw sztucznych (głównie z PP i PE) zawierające nieprzydatne produkty- głównie pasty lutownicze, tlenki cyny	500
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych Skład: cyna, związki cyny jak halogenki, tlenki i wodorotlenki cyny i związków cyny, chlorek cyny (II) (SnCl_2), siarczan cynawy (SnSO_4) lub inne zawierające cynę, ołów lub metale szlachetne Właściwości fizyczne: stałe -proszki, płynne lub półpłynne osady i szlasy	500
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne Szlasy i ścieki, zlewki: Stan skupienia ciekły. Podstawowy skład chemiczny woda, minerał (piasek), metale ciężkie	500
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna Właściwości niebezpieczne: H5, H14	200
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne Skład: Pb zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi Właściwości fizyczne: Ciało stałe, postać metaliczna	200
33.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne Orientacyjny skład chemiczny: Sn 0-50%, Pb 0-50%, Ag 0-3%, Sb 0-10%, As 0-2%, Ni 0-2%, Cu 0-5%, Zn 0-1%, Cd 0-1%, inne składniki: substancje mineralne, zanieczyszczenia (niskie) Właściwości fizyczne: ciało stałe, postać: żużle, zgary, spieki metaliczne, pyły, popioły, kożuchy żużlowe	500
34.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlasy	1000
35.	19 02 05*	Szlasy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	300
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne Skład: składniki mineralne, metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlasy	500
40.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie Skład: Niewielkie ilości metali ciężkich głównie Pb oraz cząstki mineralne, piasek. Właściwości fizyczne: Osady, szlasy, faza stała. Właściwości niebezpieczne: H5, H14	50
41.	19 08 13*	Szlasy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych Skład: woda, składniki mineralne (krzemionka), metale ciężkie Właściwości fizyczne: stałe, płynne lub półpłynne osady i szlasy	600
42.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne	500

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Masa [Mg/rok]
		Właściwości fizyczne: ciało stałe	
43.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne Właściwości fizyczne: ciało stałe	500
44.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne Skład: metale – głównie Sn, Pb, Cu, Ag, Sb, Bi, tworzywa sztuczne, składniki mineralne Właściwości fizyczne: ciało stałe	1000

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

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

Tabela10 a

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

IV.4.3. Miejsce i dopuszczona metoda przetwarzania odpadów:

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

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

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

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

Tabela10 b

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	15 000	Hala magazynowa H1 oraz H3. W oznakowanym kodem boksie betonowym	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub będą przekazywane
2.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	1000	Hala magazynowa H1 w oznakowanym nazwą i kodem boksie betonowym oraz na utwardzonym placu	uprawnionym podmiotom do odzysku lub

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
				magazynowym dla odpadów w postaci bloków z litego metalu.	w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	12 000	W wzmocnionych workach typu Big-bag lub pojemnikach stalowych, w oznakowanym nazwą i kodem odpadu boksie betonowym w hali nr 1.	
4.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)	7 000	Odpady magazynowane będą w pojemnikach, beczkach, big-bagach lub luzem na haldzie, w oznakowanych nazwą i kodem odpadu boksach betonowych wewnątrz hali H1 lub H3.	
5.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej (kożuchy żużlowe z rafinacji ołowiu przeznaczone do przekazania odbiorcom zewnętrznym) (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)	5000		
6.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej (z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych o odpadowe żużle z przetwarzania materiałów zawierających sole) (odpady wytwarzane opcjonalnie do odpadów w kodzie 100809)	300		
7.	06 03 14	Sole i roztwory inne niż wymienione w 06 03 11 i 06 03 13	100		W szczelnych beczkach lub paletopojemnikach (kontenerach IBC) na placach magazynowania chemikaliów zlokalizowanych w sąsiedztwie laboratorium i pomieszczeń elektrorafinacji, pod wiatami magazynowymi lub w wydzielonym miejscu o powierzchni 45 m ² w hali H4.

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Sposób i miejsce magazynowania	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
8.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5	Odpady po odwodnieniu na prasie umieszczane będą w koszach lub beczkach. Odwodnione odpady będą magazynowane w boksach w hali H1.	Odpady poddawane będą odzyskowi we własnej instalacji lub przekazywana uprawnionym podmiotom do odzysku

IV.4.5 Magazynowania odpadów kierowanych do przetwarzania

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

Tabela 10 c

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
1.	03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	1. W Big bagach, na placu w pobliżu stacji tlenu na utwardzonym placu magazynowym nr P2. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 1. Maksymalna masa odpadów magazynowych 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodzie 03 01 05, 15 01 03, 2. W podręcznych miejscach magazynowych w halach – w pojemnikach o max pojemności 240 l. Miejsca magazynowania odpadów należy oznakować kodem magazynowanego w danej chwili odpadu.
2.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
3.	06 03 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania soli i ich roztworów oraz tlenków metali, z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. A także na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej) np. mieszaniny poreakcyjne zawierające przetwarzane metale	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Luzem lub w opakowaniach na hali H1 w oznakowanych kodem odpadu boksach o wymiarach 5,2x2,86x2,5m i poj. už. 25m ³ i/lub 5,2x3x2,5m i poj. už. 26m ³
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. użytkowej. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m^{3 3)}
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
8.	10 06 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
10.	10 07 02	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych	
14.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m^{3 3)}
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m^{3 2)} w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:
17.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Plac magazynowy w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych, inne niż wymienione w 10 08 17	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 3)} w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
20.	10 08 99	Inne niewymienione odpady (odpady stanowiące surowce cynoosne zawierające związki metali ciężkich tj: zmiotki z powierzchni hal produkcyjnych)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:
21.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:
22.	10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11 (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40
23.	10 10 99	Inne niewymienione odpady (tzw. mułki cynowe, spieki metaliczne)	

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
24.	10 11 12	Szkło odpadowe inne niż wymienione w 10 10 11* (szkło tłoczone)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾
25.	11 01 10	Szlamy i osady pofiltracyjne inne niż wymienione w 11 01 09	w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
26.	11 01 99	Inne niewymienione odpady (odpady z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów np. procesów galwanicznych, cynkowania, wytrawiania)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
27.	11 02 03	Odpady z produkcji anod dla procesów elektrolizy	2. Plac magazynowy w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
28.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
29.	11 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady i szlamy z hydrometalurgii)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾
30.	11 05 99	Inne niewymienione odpady z wysokotemperaturowych procesów galwanizowania	w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Plac magazynowy w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
31.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
32.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35):
33.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
34.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
35.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	
36.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady np. folie metalizowane, skrawki blach	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
38.	15 01 04	Opakowania z metali	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
39.	16 01 17	Metale żelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Plac magazynowy w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady np. mieszaniny metali	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05* 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
43.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: 1. W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. 2. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 3. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
44.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
		z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)} 3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym nazwą i kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m ³
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiiniowy)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach:
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	1. W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. už. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40 2. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 3. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
48.	17 04 04	Cynk	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)} 3. Na hali H8 w miejscach oznakowanym kodem odpadu o wymiarach 1mx2mx1m i poj. użyt. 2m ³
49.	17 04 05	Żelazo i stal	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
50.	17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
51.	17 04 07	Mieszaniny metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
53.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05 Np. odpady zawierające cynę po neutralizacji i oczyszczaniu odpadów galwanicznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady – odpady zawierające przetwarzane metale	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ^{3 3)}
55.	19 08 01	Skratki	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: 1. W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ^{3 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*,

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
			10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. 2. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³. 3. W podręcznym miejscu w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków w pojemniku o max wymiarze 240 l.
56.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady będą automatycznie usuwane do zbiornika osadu a następnie przetwarzane do prasy filtracyjnej osadu gdzie ulega zagęszczeniu łącznie z odpadami szlamów z oczyszczania ścieków (kod 19 08 13*) Odpady mogą być również usuwane ręcznie w przypadku prac serwisowych na rurociągu transportującym osad do zbiornika lub prasy. Zagęszczony osad z oczyszczalni ścieków pod kodem 19 08 03* będzie przenoszony do hali H1, gdzie będzie magazynowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu.
57.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: 1. W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40 2. W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³. 3. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m³ ³⁾
58.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 (odpady zawierające przetwarzane metale)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m³ ²⁾
59.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05 (odpady zawierające przetwarzane metale)	- w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
60.	19 12 02	Metale żelazne	1. Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach, i miejscach: - w hali H1 przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m³ ²⁾ - w hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³. 2. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m³ ³⁾

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce i sposób magazynowania
61.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: 1. W hali H1: przewidziano: 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m ³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. 2 W hali H3 przewidziano: 1 boks o pojemności użytkowej 8 m ³ oraz miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ . 3. Na placu magazynowym w sąsiedztwie H2 o łącznej pojemności 333 m ³ ³⁾
62.	20 01 40	Metale	

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

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

²⁾ 23 boksy o łącznej pojemności użytkowej 1081 m³ tj:

- 6 boksów o wymiarach 5,2x2,5x3m i pojemności użytkowej 26m³,
- 2 boks o wymiarach 8,75x2,5x6,235m i poj. uż. 87 m³,
- 5 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75m i poj. uż. 80m³,
- 1 boks o wymiarach 8,75x2,5x3,755m i poj. uż. 56 m³,
- 4 boksy o wymiarach 5,2x2,5x2,86m i poj. uż. 25 m³,
- 1 boks o wymiarach 5,2x2,5x3,16m i poj. uż. 27 m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27m i poj. uż. 29 m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x3,95m i poj. uż. 58 m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x3,7m i poj. uż. 55 m³

³⁾ Place magazynowe w sąsiedztwie hali H2 o łącznej pojemności użytkowej 333 m³..

- Plac nr 6.1 – 6,5m x 17,1m x 1,5m (poj. użytkowa 117m³)
- Plac nr 20 -11,6 m x 13,3 x 2m (poj. użytkowa 216m³)

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

IV.4.5.2 Miejsca i sposoby magazynowania przetwarzanych odpadów niebezpiecznych

Tabela 10 c'

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ³ . ²⁾ W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
5.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach: W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35:
7.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	- 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
8.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
9.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} . Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ . Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako:

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
			nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
10.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
11.	10 06 03*	Pyły z gazów odlotowych z hutnictwa miedzi	
12.	10 08 08*	Słone żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	
13.	10 08 10*	Kożuchy żużlowe i zgary z wytopu o właściwościach palnych lub wydzielające w zetknięciu z wodą gazy palne w niebezpiecznych ilościach	
14.	10 08 15*	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
15.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³
19.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczania, anodowania)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m³ ²⁾ W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m³.
20.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	
22.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne (z hydrometalurgii metali nieżelaznych: osady, filtry)	
23.	11 03 02*	Inne odpady (szlamy i odpady stałe z procesów odpuszczania stali)	
24.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m³ ²⁾ Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m³. Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako: nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09,

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
			10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³
25.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3, 2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
26.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynownicze np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowniczej)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3, 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³
27.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3, 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: - 24 Mg W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
28.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3, 2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 10 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 15 01 10*, 16 03 03*, 16 03 04. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na hałdzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3, 2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .

Lp.	Kod odpadu ¹⁾	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce i sposób magazynowania
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu boksach max miejsce na odpady to: W hali H1: przewidziano: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} Odpady zawierające składniki palne np. tworzywa sztuczne, gumę, papier, magazynowane będą w boksach nr 34 i 35 o łącznej poj. uż. 160 m ³ Wg operatu ppoż. miejsce oznaczone jako nr 3 (boksy 34 i 35): Maksymalna masa odpadów palnych magazynowych w boksach 34 i 35: 25 Mg łącznie dla wszystkich odpadów o kodach: 06 03 15*, 06 04 05*, 10 04 01*, 10 04 02*, 10 04 05*, 10 04 99, 10 08 09, 10 08 11, 10 08 15*, 10 08 99, 10 10 03, 10 10 12, 10 10 99, 11 01 09*, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 14*, 15 01 04, 16 02 16, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 06, 17 04 07, 17 04 10*, 19 08 01, 19 10 02, 19 12 03, 20 01 40. W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³
33.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
34.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	
35.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
37.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
38.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	
39.	19 10 03*	Lekka frakcja i pyły zawierające substancje niebezpieczne	Na hali H1 i H3 w opakowaniach lub luzem na haldzie w oznakowanych kodem odpadu boksach i miejscach. W hali H1: 15 boksów o łącznej pojemności użytkowej 766 m ^{3,2)} W hali H3: miejsce podręczne w hali rafinacji o pojemności użytkowej 52 m ³ .
40.	19 10 05*	Inne frakcje zawierające substancje niebezpieczne	

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

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

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

²⁾ 17 boksów o łącznej pojemności 766 m³ tj:

- 3 boksy o wymiarach 5,2x2,5x3 m i pojemności użytkowej 26 m³,
- 1 boks o wymiarach 8,75x2,5x6,235 m i poj. uż. 87 m³,
- 3 boksy o wymiarach 8,75x2,5x5,75 m i poj. uż. 80 m³,
- 1 boks o wymiarach 8,75x2,5x3,755 m i poj. uż. 56 m³,
- 2 boksy o wymiarach 5,2x2,5x2,86 m i poj. uż. 25 m³,
- 1 boks o wymiarach 4,2x2,5x4,27 m i poj. uż. 29 m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x3,95 m i poj. uż. 58 m³,
- 2 boksy o wymiarach 8,75x2,5x3,7 m i poj. uż. 55 m³

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

Tabela 10 c"

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		przemysłu chemii nieorganicznej)				
4.	06 04 99	Inne niewymienione odpady (odpady z produkcji, przygotowania, obrotu i stosowania produktów przemysłu chemii nieorganicznej)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	4564
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Boksy w hali H1	150	1200	165,4
6.	10 04 99	Inne nie wymienione odpady (z hutnictwa ołowiu)	Boksy w halach H1 i H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 (m. nr 3 p.poż.) oraz miejsca podręczne w hali H3, a także na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	600	8034
7.	10 06 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	500	4564
8.	10 06 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej z hutnictwa miedzi	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	500	3765,3
9.	10 07 01	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
10.	10 07 02	Kożuchy żużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
11.	10 07 03	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
12.	10 07 04	Inne cząstki i pyły	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	4564
13.	10 07 05	Szlamy i osady pofiltracyjne z	Boksy w halach H1 i H3 oraz	50	300	4564

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
		oczyszczania gazów odlotowych	miejsce podręczne w hali H3			
14.	10 07 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	300	7561
15.	10 08 04	Cząstki i pyły	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	1711,5
16.	10 08 09	Inne żużle (cynowe)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	6000	2282
17.	10 08 11	Zgary inne niż wymienione w 10 08 10	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	700 (w tym odpady palne max 25 Mg)	12000	7561
18.	10 08 14	Odpadowe anody z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	300	7561
19.	10 08 18	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce	720	4000	1825,6

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

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

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
37.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	500	1000	6420
38.	15 01 04	Opakowania z metali	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	700	3783,7
39.	16 01 17	Metale żelazne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	5	5	7561
40.	16 01 18	Metale nieżelazne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	50	50	6990,5
41.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	300	7561
42.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	200	2282

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)			
43.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80 (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	300 (w tym odpady palne max 10 Mg)	500	3567,5
44.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	500	840	2282
45.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz (Złom miedziowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20) oraz w hali H8	50	75	7579
46.	17 04 02	Aluminium (Złom Alumiowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	100 (w tym odpady palne max 25 Mg)	150	4422
47.	17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	4000	7561

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
52.	19 02 03	Wstępnie przemieszane odpady składające się wyłącznie z odpadów innych niż niebezpieczne	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	150	500	7561
53.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	150	500	4564
54.	19 02 99	Inne niewymienione odpady	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	500	7561
55.	19 08 01	Skratki	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.) oraz w podręcznym miejscu w pomieszczeniu oczyszczalni ścieków	0,5 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1,0	114,1
56.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	500	7561

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			H1 (m. nr 3 p.poż.)			
57.	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	4564
58.	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	4564
59.	19 12 02	<u>Metale żelazne</u>	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3, a także miejsca na placu magazynowym (P6.1 i P20)	75	500	7561
60.	19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	2000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	3000	7561
61.	20 01 40	Metale	Boksy w halach H1 i H3 oraz miejsce podręczne w hali H3 a także na placu magazynowym (P6.1 i P20), w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	500 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	7561

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

Tabela 10 c'''

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
1.	06 02 05*	Inne wodorotlenki (wodorotlenki metali np. cyny)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	300	3272
2.	06 03 13*	Sole i roztwory zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	3272
3.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	200 (w tym odpady palne max 25 Mg)	500	3272
4.	06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	300 (w tym odpady palne max 25 Mg)	1000	2863
5.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odtowowych zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	100	3272
6.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	1000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	7000	3272
7.	10 04 02*	Zgary (ołowiu) z produkcji pierwotnej i wtórnej	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne	2000 (w tym odpady palne max 25 Mg)	10 000	3272

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			(m. nr 3 p.poż.)			
15.	10 08 17*	Szlamy i osady po filtracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne z hutnictwa pozostałych metali nieżelaznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	500	3272
16.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne (odpady z odlewnictwa metali nieżelaznych)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	3272
17.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	3272
18.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	600 (w tym odpady palne max 25 Mg)	3000	1308,8
19.	11 01 98*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne z obróbki i powlekania metali oraz innych materiałów (np. procesów cynowania, galwanicznych, cynkowania, wytrawiania, fosforanowania, alkalicznego odtłuszczenia, anodowania)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	200	700	3272
20.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	3272
21.	11 02 05*	Odpady z hydrometalurgii miedzi zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	700	2781,2
22.	11 02 07*	Inne odpady zawierające substancje	Boksy w hali H1 oraz	300	500	3272

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Miejsce magazynowe	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w ciągu roku [Mg]	Największa masa odpadów która mogłaby być magazynowana w danej chwili [Mg]
			(m. nr 3 p.poż.)			
29.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	3272
30.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	100	500	3272
31.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	200	3272
32.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3, w tym odpady palne w boksach nr 34 i 35 w hali H1 (m. nr 3 p.poż.)	50 (w tym odpady palne max 25 Mg)	200	3272
33.	19 01 11*	Żużle i popioły paleniskowe zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	200	500	3272
34.	19 02 04*	Wstępnie przemieszane odpady składające się, z co najmniej jednego rodzaju odpadów niebezpiecznych	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	300	1000	3272
35.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające Substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	50	300	3272
36.	19 02 11*	Inne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	75	500	3272
37.	19 08 08*	Odpady z systemów membranowych zawierające metale ciężkie	Boksy w hali H1 oraz miejsce podręczne w hali H3	24	50	3272

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

IV.4.5.5 Maksymalna masa odpadów magazynowana na terenie instalacji

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które w tym samym czasie mogą być magazynowane: **5 545 Mg.**

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

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

Największa masa odpadów, która mogłaby być magazynowana w danej chwili (w tym samym czasie) w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów: **12 562 Mg.**

Na niniejsza wielkość składają się:

- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H1: **9 721 Mg,**
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H3: **540 Mg,**

- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane w hali H8: **18 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P23: **113 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P2: **72 Mg**,
- największa masa wszystkich rodzajów odpadów które w tym samym czasie mogą być magazynowane na placu magazynowym nr P 6.1 i P20: **2 097 Mg**.

IV.4.5.7 Całkowita pojemność instalacji:

Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosi: **117 755 Mg**.

IV.4.6. Kryteria przyjęcia odpadów do przetwarzania w procesie R4

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

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

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

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

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

I.9 Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

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

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P1	Wentylator wyciągowy filtra nr 1 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P2	Wentylator wyciągowy filtra nr 2 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P3	Wentylator wyciągowy filtra nr 3 instalacji technologicznej, o mocy 160 kW, typu 125-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P4	Wentylator wyciągowy filtra nr 4 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8
P5	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P6	Zapasowa chłodnia wentylatorowa hal H2 i H3 typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej		
P7	Pompownia (P7p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFB typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P7Ch)	16	8
P8	Pompownia z chłodnią wentylatorową wody obiegowej pieca próżniowego VFC typu CWT, o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej	16	8
P9	Hala produkcyjna Nr 1 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P10	Hala produkcyjna Nr 2 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P11	Hala produkcyjna Nr 3 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P12	Sprężarkownia (kompresorownia) potrzeby zaopatrzenia hal 1-3	16	8
P13	Wentylator wyciągowy filtra nr 5 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P14	Wentylator wyciągowy filtra nr 6 instalacji sanitarnej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 1 przy elewacji północnej, na poziomie terenu	16	8
P15	Oczyszczalnia ścieków z urządzeniami technologicznymi	16	8
P16	Wentylator z procesu odzysku złota w laboratorium, typu 2-250 PC252EX, zlokalizowany na dachu laboratorium	16	8
P17	Wentylator odciągowy z procesu elektorafinacji, typu OLO 45/4 BK 1F, zlokalizowany na dachu hali	16	8
P18	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P19	Wentylator dachowy typu DV400-4D, zlokalizowany na dachu oczyszczalni ścieków	16	8
P20	Hale produkcyjne 5 i 6 z urządzeniami technologicznymi	16	8
P21	Sprężarkownia (kompresorownia) na potrzeby hal 5, 6 i 7	16	8
P22	Wentylator boczny hali utrzymania ruchu nr 7 o mocy 18,5 kW, typ UFO-A-15000. Zlokalizowany na poziomie terenu	3	1
P23	Wentylator wyciągowy z hal produkcyjnych H5 i H6, filtra o mocy 11 kW, typu UFO-A-10000, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej, na poziomie terenu	16	8
P24	Chłodnia wentylatorowa maszyn i urządzeń w halach H5 i H6 typu CWT 58-900 o mocy 7 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 6 przy elewacji wschodniej	16	8

Kod źródła hałasu	Rodzaj źródła hałasu	Czas pracy źródła [h]	
		Pora dzienna	Pora nocna
P25	Hala utrzymania ruchu nr 7 z urządzeniami technicznymi	16	8
P26	Hala produkcyjno-magazynowa nr 4	16	8
P27	Pompownia (P27p) z chłodnią wentylatorowa pieca VFA typu CWT o mocy 11 kW, zlokalizowana na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej (P27Ch)	16	8
P28	Hala magazynowa 8	16	8
P29	Wentylator filtra mokrego	16	8
P30	Wentylator wyciągowy filtra nr 7 instalacji technologicznej, o mocy 250 kW, typu 160-SMS/R, zlokalizowany na zewnątrz hali Nr 2 przy elewacji południowej, na poziomie terenu	16	8

I.10 Punkt V otrzymuje brzmienie:

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

V.1. Zużycie wody

Tabela 11

Lp.	Rodzaj wody	Pobór wody m ³ /rok
1.	Woda pitna	35 000
2.	Woda przemysłowa	25 000
3.	Woda na potrzeby wyłączenia instalacji tj. do chłodzenia maszyn i urządzeń w tym w szczególności pieców próżniowych (przewidywany czas chłodzenia wynosi ok 4 doby)	160

V.2. Ilość surowców i materiałów stosowanych w produkcji

Tabela 12

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Chlorek cynku	Mg/rok	78
2.	Antracyt/pył węglowy	Mg/rok	4000
3.	Kamień wapienny	Mg/rok	2050
4.	Krzemionka oraz kruszywo mineralne z okładzin piecowych	Mg/rok	3800
5.	Węglan sodu	Mg/rok	400
6.	Siarka	Mg/rok	180
7.	Aluminium	Mg/rok	150
8.	Chlorek amonu (salmiak) - proces rafinacji,	Mg/rok	75
9.	Wodorotlenek sodu (soda kaustyczna)	Mg/rok	200
10.	Tlen	Mg/rok	13650
11.	Azotan sodu	Mg/rok	50
12.	Arsen metaliczny	Mg/rok	0,6
13.	Kadm metaliczny	Mg/rok	1
14.	Kwas solny techniczny	Mg/rok	300
15.	Miedź	Mg/rok	100
16.	Chlorek wapnia	Mg/rok	200
17.	Chlorek sodu	Mg/rok	30
18.	Kwas azotowy	Mg/rok	48
19.	Kwas solny stężony	Mg/rok	250
20.	Pirosiarczyn sodu	Mg/rok	1,2
21.	Węglan strontu	Mg/rok	10
22.	Perhydrol (50%)	Mg/rok	40
23.	Wapno hydratyzowane	Mg/rok	600
24.	Podchloryn sodu	Mg/rok	1,2

25.	Chlorek cyny SnCl ₂ (steżony)	Mg/rok	200
26.	Pył cynkowy	Mg/rok	1
27.	Wapń	Mg/rok	5
28.	Magnez	Mg/rok	5
29.	Cynk	Mg/rok	50
30.	Bismut	Mg/rok	50
31.	Antymon	Mg/rok	50
32.	Kwas siarkowy	Mg/rok	20
33.	Siarczan cyny	Mg/rok	7,5
34.	Klej kostny (żelatyna)	Mg/rok	8
35.	ON	Mg/rok	200
36.	Materiały żelazonośne (np. gradowina stalowa)	Mg/rok	1450
37.	Azot	Mg/rok	75
38.	Stopy metali, koncentraty i substancje lub mieszaniny metalonośne do przetworzenia w procesie metalurgicznym	Mg/rok	10 000
39.	Wodorotlenek potasu (50%)	Mg/rok	50
40.	Lignosulfonian wapnia/borremment Ca120	Mg/rok	5
41.	Lugalvan BNO12	Mg/rok	3
42.	Kwas metanosulfonowy(MSA)	Mg/rok	10

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

Tabela 13

Lp.	Rodzaj energii lub paliwa	Jednostka	Zużycie energii
1.	Energia elektryczna	MWh/rok	33 800
2.	Gaz ziemny	tys. m ³ /rok	10 250

I.11 Punkt VI.2.3. otrzymuje brzmienie:

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

Tabela 14

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

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenie
			- cyna - ołów - antymon - miedź - kadm - Kwas siarkowy
3.	E.1.3	Raz w roku	Pył ogółem Metale w pyłe PM10: - cyna - ołów.
4.	E.1.4.	Raz w roku	Pył ogółem Metale w pyłe PM10: - Cyna - ołów.

I.12 Punkt VI.3 otrzymuje brzmienie:

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

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

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

VI.3.2 Monitoring ilości ścieków przemysłowych (mieszanina ścieków opadowych, z mycia kół pojazdów, z mycia placów, hal, i opakowań z odpadów przyjętych, zużyte roztwory z laboratorium analiz i R&D, ścieki ze zlewów, umywalek oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniach laboratoryjnych, oraz wody z natrysku ratunkowego z pokoju analiz klasycznych, a także wody odciekowe z placów do magazynowania roztworów procesowych oraz chemikaliów, ścieki z demineralizacji wody, mycia anod i wanien na instalacji elektrorafinacji, ścieki z regeneracji wymienników jonowych na stacji uzdatniania wody, ścieki z filtra mokrego w hali H4, nadmiarowe ilości elektrolitu) prowadzony będzie za pomocą przepływomierza zlokalizowanego w budynku oczyszczalni ścieków na rurociągu odprowadzającym oczyszczone ścieki ze zbiornika końcowego do kanalizacji odbiorcy.

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

I.13 Punkt VI.4.1.1 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

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

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

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

I.14 Punkt VI.4.2.1 otrzymuje brzmienie:

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

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

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

I.15 Punkt VI.A.2 otrzymuje brzmienie:

VI.A.2 Każdy rodzaj odpadów niebezpiecznych będzie gromadzony i przechowywany oddzielnie w odpowiednich boksach lub pojemnikach z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich materiału, w zamkniętych pomieszczeniach, lub w szczelnych pojemnikach na placu lub w kontenerach (dotyczy odpadów wytworzonych o kodzie 06 04 05*, 11 02 07*, 15 01 10*, 15 02 02*, 16 01 21*, 17 06 03*, oraz odpadów magazynowanych w zbiornikach bezodpływowych) w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zabezpieczający przed oddziaływaniem czynników atmosferycznych oraz uniemożliwiający dostęp do nich osób nieupoważnionych. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych powinny posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków (dotyczy odpadów płynnych i palnych).

I.16 Punkt VI.A.10 otrzymuje brzmienie:

VI.A.10 Wszystkie surowce, materiały i odpady stanowiące elementy wsadowe do pieców obrotowych w celu wytopu będą magazynowane w zamkniętym pomieszczeniu hali magazynowej o utwardzonym podłożu. Dopuszcza się magazynowanie antracytu w big-bagach w wydzielonych częściach utwardzonego placu.

I.17 Punkt VII. otrzymuje brzmienie:

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

I.18 Punkt VIII. otrzymuje brzmienie:

VIII. W celu zapobiegania wystąpieniu awarii przemysłowej należy przestrzegać reżimów technologicznych, obowiązujących przepisów w zakresie bezpieczeństwa i higieny pracy oraz przepisów przeciwpożarowych. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń oraz obowiązującym

systemem jakości ISO 9001 i ISO 14001. O fakcie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej należy powiadomić Marszałka Województwa Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

I.19 Punkt VIII.A otrzymuje brzmienie:

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

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

VIII.A.1.1. Miejsce magazynowania odpadów nr 1

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

Odpady palne magazynowane będą do wysokości max 4 m.

Gęstość obciążenia ogniowego Q_d : **$\approx 3015 \text{ MJ/m}^2$**

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

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

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

VIII.A.1.2 Miejsce magazynowania odpadów nr 2

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

Odpady palne w tym pomieszczeniu będą magazynowane w odległości od przykrycia dachu lub sufitu większej niż 1,5 m, przy wysokości pomieszczenia pomiędzy 3 a 6 m. Pomieszczenie z miejscem nr 2 stanowi odrębną strefę pożarową PM o Q_d : **$< 4000 \text{ MJ/m}^2$** , powierzchnia strefy pożarowej 13 m², klasa odporności pożarowej „E”, zaopatrzony w gaśnicę proszkową GP ABC 4 kg na każde 100 m² powierzchni budynku.

Dla miejsca magazynowania odpadów ciekłych o powierzchni poniżej 500 m² i pojemności odpadów ciekłych powyżej 0,4 m³ i poniżej 5 m³ jest wymagany dodatkowy punkt ze sprzętem gaśniczym, zawierający:

- 1 gaśnicę przenośną o skuteczności gaśniczej co najmniej 183B na każde 2,5 m³ ciekłych odpadów palnych,
- 1 koc gaśniczy o wymiarach co najmniej 2 m x 3 m.

Wymagana ilość wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 20 dm³/s. Najbliższy istniejący hydrant DN 80, zlokalizowany jest w odległości około 41 m od pomieszczenia, kolejny w odległości ok. 60 m.

VIII.A.1.3. Miejsce magazynowania odpadów nr 3

- boksy 34 i 35 o łącznej powierzchni magazynowania 103 m², znajdujące się w budynku hali H1

- podręczne miejsca magazynowania odpadów w max. 10 pojemnikach o max poj. 240 l lub luzem – opony 4 szt.

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

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

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

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

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]
1. Miejsce magazynowania odpadów nr 1 od strony zachodniej zakładu o powierzchni ok. 200 m^2:		
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,5
15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	
16 01 03	Zużyte opony	
16 01 19	Tworzywa sztuczne	
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	
17 06 03*	Inne materiały izolacyjne zawierające substancje niebezpieczne	
19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	1
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	
03 01 05	Trociny, wióry, ścinki, drewno, płyta wiórowa, fornir i inne niż wymienione w 03 01 04	10
15 01 03	Opakowania z drewna	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,5
16 01 21*	Niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14 (np. węże hydrauliczne)	0,4
2. Miejsce magazynowania odpadów nr 2, magazyn olejów i smarów oraz opadów niebezpiecznych:		
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	0,2
16 01 07*	Filtry olejowe	0,1
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,15
15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,5

13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	
3. Miejsce magazynowania odpadów nr 3 Maksymalna łączna ilość odpadów palnych magazynowanych jednocześnie w miejscu nr 3: max 50 Mg		
a) boks 34 i boks 35		
06 04 05*	Odpady zawierające inne metale ciężkie	25 (w tym max 20 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych lub papieru)
06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	
10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	
10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	
10 04 05*	Inne cząstki i pyły	
10 04 99	Inne niewymienione odpady	
10 08 09	Inne żużle	
10 08 11	Kożuchy żużlowe i zgary inne niż wymienione w 10 0810	
10 08 15 *	Pyły z gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	
10 08 99	Inne niewymienione odpady	
10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	
10 10 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 10 11	
10 10 99	Inne niewymienione odpady	
11 01 09*	Inne niewymienione odpady	
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	
12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	
15 01 04	Opakowania z metali	
16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	
17 04 02	Aluminium (Złom Alumiowy)	
17 04 03	Ołów (Złom Ołowiowy)	
17 04 06	Cyna (Złom cynowy)	
17 04 07	Mieszanki metali (Zanieczyszczone stopy cyny)	
17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	
19 08 01	Skratki	
19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	
19 12 03	Odpady z mechanicznej obróbki odpadów	
20 01 40	Metale	
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (zawierające materiały cynoosnośne np. opakowania zawierające pozostałości pasty lutowiczej)	10 (w tym max 7 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych)
16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	
16 03 04	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne (Partie produktów nieodpowiadające wymaganiom oraz produkty przeterminowane lub nieprzydatne do użytku)	24 (w tym max 7,68 Mg frakcji palnej tj. tworzyw sztucznych, gumy)
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	
b) Miejsca podręcznego magazynowania odpadów.		
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,45
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (w tym PCB)	

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

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

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

I.20 Punkt IX.2 otrzymuje brzmienie:

IX.2 Powstające w procesie produkcji metali nieżelaznych oraz w procesach pomocniczych materiały międzyoperacyjne nie będące odpadem, takie jak: zgary i żużle, piana srebronośna, zmiotki z powierzchni hal i boksów, pyły i worki z instalacji odpylającej, osady z oczyszczalni ścieków oraz piaskownika i separatorów, a także roztwór chłodzący z granulatora, rękawy i materiały filtracyjne, pozostałości z laboratorium (materiały zawierające metale ciężkie), zużyte okładziny piecowe (wymurówka) po rozdrobnieniu, roztwory i szlamy z elektorafinacji i odzysku złota, złom z obróbki elementów metalowych i remontów, palety i opakowania zanieczyszczone - będą wykorzystywane we własnym procesie produkcyjnym.

I.21 Punkt X.A.1 otrzymuje brzmienie:

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

- rodzajów i wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza,
- rodzajów i wielkości zużycia surowców, wody, energii i paliw,
- rodzajów i ilości wytworzonych odpadów,
- rodzajów i ilości przetworzonych odpadów,
- osiągniętej wielkości produkcji poszczególnych metali, stopów,
- eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych (jakiego rodzaju i jaki czas pracy w tych warunkach).

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 19.12.2022r.(data wpływu: 21.12.2022r.) znak: DW/2183/2022 Fenix Metals Sp. z o. o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 27.04.2006r., znak: RŚ.IV-6618/20/05, zmienionej decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia: 11.09.2007r. znak: ŚR.IV-6618-24/1/07 oraz decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego: z dnia 24.10.2008r. znak: RŚ.VI.7660/36-8/08, z dnia 31.03.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/22-15/09, z dnia 03.08.2010r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-9/10, z dnia 11.10.2010 r. znak: RŚ.VI.EK.7660/39-15/10, z dnia 08.08. 2011r., znak: OS-I.7222.8.1.2011.EK, z dnia 31.07.2012r. znak: OS-I.7222.18.19.2012.EK, z dnia 11.09.2012r. znak: OS-I.7222.18.21.2012.EK, z dnia 05.04.2013r. znak: OS-I.7222.22.1.2013.EK; z dnia 11.10. 2013r. znak: OS-I.7222.22.4.2013.EK, z dnia 20.05.2014 znak: OS-I.7222.42.1.2014.EK, z dnia 3.09.2014r. OS-I.7222.42.5.2014.EK, z 3.12.2014r. znak: OS-I.7222.42.7.2014.EK z dnia 19.02.2015 znak: OS-I.7222.42.6.2014.EK, z dnia 30.08.2017r. znak: OS-

I.7222.41.1.2017.EK oraz z dnia 11.05.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2019.EK udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji cyny i ołowiu.

Wniosek Spółki został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, w formularzu pod numerem 74/2023.

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

Przedmiotem wniosku jest rozbudowa instalacji w zakresie:

- przedłużenia istniejących hal 1-3,
- budowa hali magazynowej nr 8
- doposażenie instalacji w krótki piec obrotowy przechyłny (SRTF)
- uruchomienie instalacji elektorafinacji cyny i ołowiu w hali nr 4

Rozbudowa Zakładu w ww. zakresie, prowadzona będzie w oparciu o posiadane decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia wydane przez Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba z dnia 14 maja 2018 r. znak: GKS. 6220.1.2018, z dnia: 15.02.2021r. znak: SK.6220.9.2020, z dnia 21.04.2021r. znak: SK.6220.14.2020.

Fenix Metals Sp. z o.o. eksploatuje instalację do produkcji metali nieżelaznych. Obecnie w halach objętych rozbudową odbywa się magazynowanie surowców (H1), przetop surowców (H2) oraz magazynowanie żużla otrzymywanego w procesie przetopu (H3). Przedłużenie hal w kierunku zachodnim o 24 m zwiększy powierzchnię przeznaczoną do magazynowania surowców (hala H1) natomiast dobudowane części hal H2 i H3 przeznaczone zostaną na część produkcyjną. Wewnątrz dobudowanej części hali H2 zainstalowany zostanie piec przechyłny (SRTF) z infrastrukturą, który służyć będzie do czyszczenia żużla z pozostałości metali, przetwarzania materiałów zawierających cynę i ołów jak i materiałów zawracanych z własnego procesu produkcyjnego. W dobudowanej części hali nr 3 będzie znajdować się miejsce magazynowania żużla. Miejsce przygotowywanie materiału wsadowego do pieca uchylnego, polegające na rozdrobnieniu żużla z wykorzystaniem kruszarki szczękowej, a także odseparowaniu frakcji metalicznej, zmieszaniu i uśrednianiu mieszanki prowadzone będzie w obrębie istniejącej hali H3 na wysokości pieca SRF B. Wsad sporządzany będzie w wyznaczonym boksie, przypisanym do pieca. W hali ponadto możliwe będzie magazynowanie materiałów międzyoperacyjnych, surowców i materiałów pomocniczych. Budowa nowej hali H8 o powierzchni zabudowy 465m², ma na celu poprawę warunków magazynowania wyrobów gotowych i skrócenie tras

przejazdu pojazdów odbierających produkt z zakładu. W budynku magazynowane będą wyroby gotowe w postaci metalowych wlewków, gąsek, sztabek, prętów, drutu i granulatu. Ponadto w obiekcie magazynowane będą metale używane jako reagenty lub dodatki stopowe w produkcji. Projektowana instalacja elektrorafinacji, zlokalizowana zostanie w hali H4. Linia przeznaczona będzie do oczyszczania cyny lub ołowiu otrzymanych w procesach metalurgicznych, ogniowych. Linia obejmuje 6 wanien elektrolitycznych o poj. 3 m³ każda, łącznie 18 m³ wraz z niezbędnym oprzyrządowaniem.

Rozbudowa instalacji w zakresie objętym wnioskiem spowoduje m.in. istotne zwiększenie ilości emitowanych emisji zanieczyszczeń do powietrza, ilości powstających ścieków przemysłowych, ilości wytwarzanych odpadów, rozszerzenie katalogu przetwarzanych odpadów, powstanie nowych źródeł emisji do powietrza, nowych źródeł hałasu, wobec powyższego uznano, mając na uwadze zapisy art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą o której mowa w art.3 pkt 7 tejże ustawy.

Po analizie złożonych dokumentów i stosownym uzupełnieniu o braki formalne pismem z dnia 08.02.2023r. znak OS-I.722274.8.2022.ES zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że dane o przedmiotowym wniosku zostały umieszczone w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 30 dni (tj. od dnia 20 lutego 2023r. do 21 marca 2023r. na tablicy ogłoszeń Zakładu Fenix Metals Sp. z o.o., na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta i Gminy Nowa Dęba oraz na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie.

W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska drogą elektroniczną w dniu 28.12.2023r. wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej. Po analizie merytorycznej przedłożonej dokumentacji wraz z uzupełnieniami przedłożonymi przy piśmie z dnia 01.02.2023r. znak: DW/196/2023, z dnia 16.03.2023r. znak: DW/480/2023, z dnia 22.05.2023r. znak: DW/885/2023r, z dnia 02.06.2023r. znak DW/940/2023 oraz z dnia 7 sierpnia 2023r. znak: DW/1297/2023 uznano, że wniosek Spółki spełnia wymogi art.184 oraz art. 208 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska.

W zakresie emisji do powietrza zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu pkt. II.1.1. określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza po planowanych zmianach. Głównym urządzeniem, o które doposażony zostanie zakład, mającym wpływ na wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza jest krótki obrotowy piec przechylny (SRTF). Zanieczyszczenia procesowe z pieca odprowadzane będą systemem wentylacji grawitacyjnej wyposażonej w dopalacz, cyklon oraz filtr workowy (odpylnia nr 7) do powietrza istniejącym emitorem E1.1. Montaż nowej linii do elektrorafinacji cyny w hali

H4, związany będzie przede wszystkim z emisją ze spalania gazu w źródłach energetycznych, spalania oleju, nie przewiduje się emisji z procesów technologicznych. Hala wyposażona zostanie w wentylację mechaniczną, zakończoną nowym emitorem E1.4, zanieczyszczenia przed odprowadzeniem zostaną oczyszczone na odpylaczu mokrym. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. Stosownie do wymogów art. 224 ust 1 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza dla nowego emitora E1.4. Dla pozostałych emitorów E72, E74, E69, E70 na wniosek strony odstąpiono od wskazania w pozwoleniu stanowisk pomiarowych w związku z brakiem technicznych możliwości usytuowania ich zgodnie z wymogami obowiązującej normy. Przebudowa emitorów, umożliwiającą zainstalowanie stanowisk pomiarowych zgodnie z obowiązującą normą PN-Z-04030-7/94, spowodowałaby niewspółmiernie wysokie koszty w stosunku do osiągniętych korzyści dla środowiska. W celu kontroli pracy instalacji po przeprowadzonej rozbudowie nałożono obowiązek dodatkowego monitoringu emisji zanieczyszczeń emitorem E1.4. w zakresie dwutlenku, siarki, pyłu oraz metali w pyłe: cyny i ołowiu. Pomiaru kontrolne prowadzone będą z częstotliwością co najmniej raz na rok. Wykazano również, iż w zakresie poziomów emisji do powietrza (BAT-AELs) instalacja po wprowadzonych zmianach spełnia wymogi Decyzji Komisji UE 2016/1032 ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) dla przemysłu metali nieżelaznych. Ponadto dokonano analizy wpływu zmian w instalacji pod kątem wymagań ww. Konkluzji BAT, w tym w szczególności przeanalizowano zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza. W związku z przebiegiem kanału odprowadzającego emisję zanieczyszczeń z instalacji do odzysku złota z emitora E1 do emitora E1.2. dla tego emitora określono graniczne wielkości emisji chlorków oraz tlenków azotu. Dopuszczalny poziom tlenków azotu określono w dolnej granicy przedziału podanego w BAT (70-150), tj. na poziomie 84,2 mg/Nm³. Przedstawione wyniki pomiarów wykazały, iż rzeczywista emisja tlenków azotu kształtuje się na poziomie niższym niż określonym w pozwoleniu zintegrowanym.

Planowane działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. Emisja generowana jest przede wszystkim przez instalacje technologiczne zlokalizowane wewnątrz hal zakładowych, urządzenia wentylacyjne oraz technologiczne zlokalizowane poza kubaturą hal, place manewrowe wraz z transportem

wewnątrzzakładowym. Załączona do wniosku analiza oddziaływania akustycznego rozbudowanej instalacji IPPC wykazała, iż podczas eksploatacji instalacji po wprowadzonych zmianach nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy hałasu, określone w Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (t.j. Dz.U. z 2014r. poz. 112), zarówno w porze dnia jak i nocy. W zakresie emisji uwzględniono w pkt. **IV.5.** nowe źródła hałasu typu kubaturowego tj. nowo powstałe hale przeznaczone pod magazyny lub produkcję, montaż dodatkowych urządzeń i obiektów oraz zmiany w istniejących parametrach źródeł hałasu. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym.

Planowane zmiany w istotny sposób wpłynęły również na określone w pozwoleniu zintegrowanym warunki dotyczące gospodarowania odpadami. W związku z uruchomieniem nowych urządzeń i procesów, przewiduje się wzrost ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów ujętych w punkcie **II.3.** w tabelach nr 3 i nr 4 pozwolenia. W przypadku części odpadów klasyfikowanych w kodzie 16 07 09* tj. ścieki ze zbiornika do gromadzenia wycieków z substancji magazynowanych na placu magazynowania chemikaliów, odpady z czyszczenia studni do gromadzenia ścieków przemysłowych odprowadzanych ze zlewów, umywalki oraz dygestoriów zamontowanych w pomieszczeniu laboratoryjnym, po włączeniu źródeł ich powstawania do systemu kanalizacji z odprowadzeniem do zakładowej oczyszczalni ścieków, ulegnie zmianie klasyfikacja z odpadów na ścieki przemysłowe, co spowoduje zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów. Dokonano aktualizacji miejsc i sposób magazynowania odpadów ujętych w punkcie **IV.3.** tabele nr 6 i 7 pozwolenia. W punkcie **IV.3.2.** pozwolenia w tabelach nr 8 i 9 zaktualizowano sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

Przetwarzanie odpadów prowadzone jest w zakładzie produkcyjnym Fenix Metals Sp. z o.o., ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów, na terenie działek ozn. nr ewid. 14/53. Rozbudowa zakładu Fenix Metals wpłynie na poprawę efektywności recyklingu odpadów poprzez usunięcie metali resztkowych z żużla odpadowego. W tym kontekście inwestycja będzie elementem uzupełniającym w ramach istniejącej instalacji odzysku odpadów. Będzie to jeden z elementów systemu gospodarki odpadami na terenie przedsiębiorstwa, prowadzący do zwiększenia efektywności prowadzonych procesów recyklingu.

Spółka zawnioskowała o zwiększenie ilości i rodzajów odpadów przewidzianych do odzysku, ujętych w punkcie **IV.4.1.** pozwolenia oraz zezwolenie na przetwarzanie nowych rodzajów odpadów w procesie R4. Łączna masa odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R4 pozostanie na dotychczasowym poziomie i nie będzie przekraczać 33 500 Mg/rok. Odpady oddawane będą procesowi kwalifikowanemu jako R-4 – Recykling lub odzysk metali i związków metali, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. Proces prowadzony będzie na instalacji do produkcji metali nieżelaznych, zgodnie z warunkami określonymi w pkt. I.2.2 niniejszej decyzji. Dodatkowo w pkt. **IV.4.2.** na wniosek Spółki zezwolono na zwiększenie ilości odpadów o kodzie 15 01 03

kierowanych do odzysku w procesie R1 ze 100 do 150 Mg rocznie. Wzrost ilości odpadów wiąże się z planowanym uruchomieniem dodatkowego pieca, a tym samym z koniecznością okresowej wymiany wymurówki i jej wygrzewania, z wykorzystaniem jako paliwo palet drewnianych. Odpady o kodzie 15 01 03 będą poddawane procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R1 – Wykorzystanie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii, zgodnie z nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. – „Niewyczerpujący wykaz procesów odzysku”. Proces prowadzony w piecach obrotowych) zgodnie z warunkami określonymi w pkt. III niniejszej decyzji.

Zmiany co do ilości i rodzaju przetwarzanych odpadów będą miały wpływ na warunki określone w punktach jak niżej dla których dokonano aktualizacji w zakresie:

- **IV.4.4** - zwiększenia ilości odpadów wytworzonych w związku z przetwarzaniem,
- **IV.4.5.** - miejsc i sposobów magazynowania przetwarzanych odpadów innych niż niebezpiecznych i niebezpieczne,
- **IV.4.5.3-** maksymalnych mas odpadów innych niż niebezpieczne kierowanych do przetworzenia które mogą być magazynowe na terenie instalacji, otrzymały nowe brzmienie.,
- **IV.4.5.4** - maksymalnych mas odpadów niebezpiecznych kierowanych do przetworzenia, w tym maksymalnych mas odpadów palnych (frakcji palnych), które mogą być magazynowe na terenie instalacji wg operatu p.poż.
- **IV.4.5.5-** maksymalnych mas odpadów magazynowanych na terenie instalacji. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które w tym samym czasie mogą być magazynowane: **5 545 Mg**. Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, kierowanych do przetwarzania (odzysku), które mogą być magazynowane w okresie roku **33 500 Mg/rok**. Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w danej chwili (w tym samym czasie) w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów: **12 562 Mg**. Całkowita pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów kierowanych do przetworzenia, wynosi: **117 755 Mg**.

Określone w decyzji warunki przeciwpożarowe zostały zaktualizowane w pkt. **VIII.A** zgodnie z opracowanym operatem przeciwpożarowym opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych Łukasza Serafina w grudniu 2022r.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów zgodnie art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono o przeprowadzenie kontroli do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu oraz zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Burmistrza Miasta i Gminy Nowa Dęba. Kontrola instalacji została przeprowadzona przez

Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Rzeszowie w dniach 1-17 marca 2023r, w ramach kontroli w dniu 8 marca 2023r. w obecności przedstawicieli Marszałka Województwa Podkarpackiego dokonano oględzin instalacji. Działania kontrolne wykazały, iż instalacja spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska a ustalenia zostały przedstawione w wydanym przez PWIOŚ postanowieniu z dnia 22 marca 2023r. znak: DTWI.7061.17.2023.MKR. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Tarnobrzegu postanowieniem z dnia 27 marca 2023r. znak: MRZ.5268.2.2023 stwierdził spełnienie dla Zakładu Fenix Metals Sp. z o. o, wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w grudniu 2022r. przez Rzecznik ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych oraz w postanowieniu Komendanta Miejskiego Straży Pożarnej z dnia 11 stycznia 2023r, znak: MRZ.5283.25.2022-2023. Burmistrz Miasta i Gminy Nowa Dęba nie wydał żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art. 6b ustawy o odpadach przejęto, iż wydana została opinia pozytywna.

Stosownie do wymogów art. 187 ust. 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Fenix Metals Sp. z o.o. , ul. Strefowa 13, 39-442 Chmielów należy ustanowić zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Postanowieniem z dnia 23.03.2020r. znak: OS-I.7222.52.5.2020.EK Marszałek Województwa Podkarpackiego określił wysokość i formę zabezpieczenia roszczeń a prowadzący instalację ustanowił wskazane zabezpieczenie roszczeń oraz przedłożył oryginał gwarancji bankowej. Stosownie do art. 48a ust. 8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, w przypadku zmiany okoliczności faktycznych mających wpływ na wysokość określonego zabezpieczenia roszczeń, podmiot jest obowiązany do złożenia wniosku o zmianę formy lub wysokości zabezpieczenia roszczeń. W związku z powyższym, prowadzący instalację przedstawił nowe wyliczenia. Zabezpieczenie roszczeń zostało zmienione postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 22.08.2023r. znak: OS-I.7222.74.8.2022.ES. Zabezpieczenie roszczeń pozostaje w formie gwarancji bankowej. Gwarantem jest Bank Handlowy w Warszawie SA, ul. Senatorska 16, 00-923 Warszawa, spełniający wymogi, o których mowa w art.48 ust. 6 ustawy o odpadach tj. mający siedzibę na terytorium państwa członkowskiego UE oraz będący instytucją upoważnioną do gwarantowania długu celnego. Oryginał gwarancji bankowej dostarczono do Marszałka Województwa Podkarpackiego w dniu 11 września 2023r. Gwarancja obowiązuje do dnia 17 marca 2027r. włącznie. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

W związku ze zmianami zwiększy się również ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych z terenu instalacji do produkcji metali. Główną część ścieków

stanowią wody opadowo-roztopowe z dachów oraz placów utwardzonych. Mając na uwadze zwiększenie terenów zabudowanych oraz powierzchni utwardzonych w pkt. II.2. uwzględniono rzeczywisty wzrost ścieków. Mieszanina ścieków kierowana jest na własną oczyszczalnię, skąd po oczyszczeniu ścieki wprowadzane są do kanalizacji ZCH Siarkopol na podstawie posiadanego pozwolenia wodnoprawnego.

Dodatkowo w treści decyzji zaktualizowano pojemności pieców oraz kotłów rafinacyjnych. Pojemność pieców zmienia się wraz ze zużyciem wymurówki, co następuje stopniowo w wyniku tarcia materiałów wsadowych. Natomiast kotły rafinacyjne ze względu na postępujący proces zużycia i utarty sprawności wymagają wymianę na nowe o zbliżonych parametrach. Okresowa wymiana kotłów jest normalną praktyką przemysłową i nie wpływa na zmiany w technologii czy wydajności instalacji.

Ponadto niniejszą decyzją dokonano również korekt współrzędnych punktów wyznaczonych do monitoringu gleby i wód gruntowych, z uwagi na prowadzony na terenie proces inwestycyjny (nowe punkty pomiarowe wyznaczone zostały w możliwie najbliższym sąsiedztwie punktów pierwotnych), zaktualizowano zużycie surowców.

Analiza spełnienia wymagań BAT określonych w Decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE:

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
BAT 1	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewniać wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego zawierającego w sobie wszystkie następujące cechy:	Deklaracja o zaangażowaniu kierownictwa zawarta jest w Polityce Zintegrowanego Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem oraz BHP, a także w Księdze ZSZ QM1 punkt 4.1. Stosowanie nowych rozwiązań, ze wsparciem Dan-Engineering- firmy specjalizującej się w projektowaniu instalacji przemysłowych w branży metalurgicznej.
	a) zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;	
	b) określenie polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie instalacji przez kierownictwo;	Polityka określa, jako jeden z celów strategicznych, doskonalenie działań w zakresie ochrony środowiska m.in. poprzez doskonalenie środowiska pracy i infrastruktury technicznej w zakresie bezpieczeństwa, a także zmniejszanie negatywnego oddziaływania na środowisko.
	c) planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;	Sposób wyboru i ustalanie celów został omówiony w Księdze ZSZ QM1 punkt 4.4., a także w procedurze EP 03 Cele, zadania i programy środowiskowe
	d) wdrożenie procedur ze szczególnym uwzględnieniem:	Struktura organizacyjna oraz odpowiedzialności zostały określone w Księdze ZSZ QM1 punkt 4.5., oraz w załączniku A - schemat organizacyjny, a także w poszczególnych procedurach systemowych i instrukcjach operacyjnych oraz w zakresach czynności.
	(i) struktury i odpowiedzialności;	
	(ii) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;	Wytyczne/Wymagania dotyczące szkoleń, zawarte są w: Procedurze: EP 08 Szkolenia. Informacje dotyczące wymaganych kwalifikacji i kompetencji zawarte są we wszystkich procedurach systemowych, instrukcjach

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
		operacyjnych, oraz w poszczególnych zakresach czynności.
	(iii) komunikacji;	Sposoby i kanały komunikacji opisane są w Księdze ZSZ QM1 punkt 4.5.2., oraz w procedurach EP 07 Komunikacja z zainteresowanymi stronami.
	(iv) zaangażowania pracowników;	Informacje o zaangażowaniu pracowników zawarte są w: - Księdze ZSZ QM1 punkt 2 – deklaracja kierownictwa o wprowadzeniu i utrzymywaniu polityki ZSZ, na wszystkich szczeblach organizacji. - Polityce ZSZ z 05.2015 - Procedurze QP6 Procedura Działań Korygujących i Zapobiegawczych – powoływanie zespołów roboczych, nałożenie na pracowników obowiązku aktywnego uczestnictwa w identyfikacji niezgodności. - Procedurze QP5 Nadzorowanie Niezgodności - nałożenie na pracowników obowiązku aktywnego uczestnictwa w identyfikacji niezgodności. W spółce funkcjonuje również Program Wdrażania Wniosków Racjonalizatorskich zgłoszonych przez pracowników min. w zakresie doskonalenia w obszarze OŚ.
	(v) dokumentacji;	Zasady opracowywania, numeracji, dystrybucji, oznaczania statusu i sposobu wprowadzania zmian do dokumentacji ZSZ określa Procedura QP1 Nadzorowania Dokumentów.
	(vi) wydajnej kontroli procesu;	Zakres i sposób monitorowania i mierzenia kluczowych charakterystyk, które mogą mieć wpływ na środowisko i BHP, określa Procedura EP6 Monitorowania i Pomiarów w Zakresie Środowiska i BHP.
	(vii) programów obsługi technicznej;	Zakres i sposób monitorowania określony w procedurze EP6 Monitorowanie i Pomiary w Zakresie Środowiska i BHP, oraz w procedurze QP7 Zarządzanie Zasobami. Procedury obejmują m.in. kontrolę stanu technicznego urządzeń, maszyn, obiektów. Prowadzone czynności odnotowywane są Harmonogramie przeglądów i konserwacji, w Książce przeglądów i w programie „CMMS MASZYNA”.
	(viii) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;	Zagadnienia związane z sytuacjami potencjalnie awaryjnymi omówione są w procedurze EP5 Reagowanie na Sytuacje Awaryjne w Środowisku i BHP oraz w 08 SP- Instrukcja Ogólna BHP, oraz w Instrukcji Postępowania w Sytuacjach Awaryjnych.
	(ix) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska;	Zasady identyfikowania i dostępu do mających zastosowanie wymagań prawnych i innych, oraz zasady przeprowadzania okresowych ocen zgodności, określone zostały w Procedurze EP2 Nadzór nad Wymaganiami Prawnymi i Innymi dot. Ochrony Środowiska i BHP.
	e) sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań naprawczych, ze szczególnym uwzględnieniem:	Zakres monitorowania i pomiarów, oraz kryteria niezgodności określone są w Procedurze EP6 Monitorowanie i Pomiary w Zakresie Środowiska i BHP.
	(i) monitorowania i pomiarów (zob. też sprawozdanie referencyjne dotyczące	

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	monitorowania emisji do powietrza i wody przez instalacje IED – ROM);	
(ii)	działań naprawczych i zapobiegawczych;	W stosunku do prowadzonych procesów, Procedura QP5 Nadzorowanie Niezgodności ustanawia procedury zapewniające, że będą podejmowane działania zmierzające do zapewnienia pełnej zgodności z mającymi zastosowanie wymaganiami prawnymi i innymi. Mechanizm zapewniający inicjowanie i realizację działań korygujących i zapobiegawczych określa Procedura QP6 Procedura działań korygujących i zapobiegawczych
(iii)	prowadzenia rejestrów;	Rejestry kontroli wewnętrznych oraz harmonogramy monitorowania określa procedura EP6 Monitorowania i Pomiarów w Zakresie Środowiska i BHP
(iv)	niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z planowanymi rozwiązaniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany;	Spółka podlega badaniom zgodności i efektywności ustanowionego Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Audyty wewnętrzne realizowane są w oparciu o procedurę QP4 Audyty Wewnętrzne. Audyty zewnętrzne przeprowadza Sp. TUV NORD Polska.
f)	przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzony przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;	Spółka w oparciu o Procedurę QP3 Przegląd Zarządzania, przeprowadza okresowe przeglądy mające na celu monitorowanie funkcjonowania Systemu Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP w celu sprawdzenia przydatności i efektywności wdrożonego systemu.
g)	podążanie za rozwojem czystszych technologii;	Harmonogram monitorowania, stanowiący załącznik do procedury EP6 Monitorowania i Pomiarów w Zakresie Środowiska i BHP, uwzględnia okresową analizę stanu technik w zakresie BAT dla innych sektorów, w oparciu o analizy publikowane na stronie www.ippc.mos.gov.pl , pod kontem możliwości zastosowania ich w instalacji Fenix Metals.
h)	uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – wpływu na środowisko wynikającego z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji;	Zgodnie z punktem 5.2 Księgi ZSZ, na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – Spółka uwzględnia wpływ na środowisko wynikający z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji. W instalacji stosowane są materiały podlegające recyklingowi (głównie stal) lub łatwej utylizacji (np. grafit).
i)	regularne stosowanie sektorowej analizy porównawczej.	Harmonogram monitorowania, stanowiący załącznik do procedury EP6 Monitorowania i Pomiarów w Zakresie Środowiska i BHP, uwzględnia okresową analizę stanu technik w zakresie BAT dla innych sektorów, w oparciu o analizy publikowane na stronie www.ippc.mos.gov.pl , pod kontem możliwości zastosowania ich w instalacji Fenix Metals. Stosowanie nowych rozwiązań, odbywa się również ze wsparciem Dan-Engineering- firmy specjalizującej się w projektowaniu instalacje przemysłowe w branży metalurgicznej.
	Opracowanie i wdrożenie planu działania dotyczącego rozproszonych emisji pyłów (zob. BAT 6) oraz stosowanie systemu obsługi	Zakład dokonał analizy źródeł rozproszonych emisji pyłów, i wdrożył strategię działań w celu

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów (zob. BAT 4), również stanowią część systemu zarządzania środowiskowego.	ograniczenia emisji i poprawienia skuteczność działania urządzeń ochronnych.
BAT 2	Aby zapewnić efektywne zużycie energii, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.	
	Technika	Zastosowanie
	System zarządzania efektywnością energetyczną (np. ISO 50001)	Ogólna możliwość zastosowania
	b) Palniki regeneracyjne lub rekuperacyjne	Ogólna możliwość zastosowania
	c) Odzyskiwanie ciepła (np. para, gorąca woda, gorące powietrze) z ciepła odpadowego	Dotyczy wyłącznie procesów pirometalurgicznych
	d) Regeneracyjny utleniacz termiczny	
	e) Podgrzewanie wsadu do pieca, powietrza do spalania lub paliwa za pomocą ciepła odzyskanego z gorących gazów pochodzących z etapu topienia	Dotyczy wyłącznie prażenia lub wytopiania rudy siarczkowej/koncentratu siarczkowego i innych procesów pirometalurgicznych.
	f) Podnoszenie temperatury płynów ługujących za pomocą pary lub gorącej wody pochodzącej z odzysku ciepła odpadowego	Palniki kadzi rafinacyjnych nie są przystosowane do pracy z gorącym powietrzem. Brak miejsca
	g) Wykorzystywanie nie gorących gazów powstałych w rynnach spustowej jako podgrzanego powietrza do spalania	Dotyczy wyłącznie procesów pirometalurgicznych.
	h) Wykorzystywanie nie powietrza wzbogaconego tlenem lub czystego tlenu w palnikach w celu ograniczenia	Dotyczy wyłącznie pieców, w których wykorzystuje się surowce zawierające siarkę lub węgiel.
Komory spalania kadzi rafinacyjnych są zbyt małe do zastosowania palników regeneracyjnych lub rekuperacyjnych o wymaganej mocy. Brak możliwości technicznych zastosowania w piecach obrotowych, ze względu na bezpośredni kontakt palnika z materiałem wsadowy oraz zapyłonymi gazami wylotowymi.		
W system odzysku ciepła wyposażone są pomieszczenia biurowe i socjalne. Analiza ekonomiczna przeprowadzona w obecnych warunkach, wykazała nieopłacalność budowy instalacji odzysku ciepła z instalacji technologicznej.		
Piece wyposażone są w palniki gazowo- tlenowe, co uniemożliwia zastosowanie wstępnego podgrzania.		
Rury spustowe z pieców próżniowych są wyizolowane w celu zapobieżenia utracie ciepła- brak możliwości odbioru gorących gazów. Wypływ metalu z pozostałych pieców nie jest realizowany z wykorzystaniem rynien spustowych.		
W piecach obrotowych KPO1 i KPO2 stosowane są palniki gazowo-tlenowe. Ponadto zastosowano specjalną konstrukcję tzw. krótkiego pieca obrotowego KPO, gdzie płomień palnika tlenowo – gazowego obiega długość pieca dwukrotnie i uchodzi z pieca przez otwór odciągowy		

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE			Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	zużycia energii poprzez umożliwienie samoczynnego wytopu lub całkowitego spalania materiału węglowego		usytuowany nad palnikiem, co powoduje większy odzysk ciepła płomienia w stosunku do innych typów pieca, w których wylot gazów usytuowany jest w dennicy naprzeciw pozycji palnika. Dodatkowo system regulacji stosunku ilości tlenu do ilości podawanego do palnika ilości gazu zapewnia całkowite spalanie mieszanki paliwowej wewnątrz pieca, tym samym maksymalizując wykorzystanie energii zawartej w gazie ziemnym.
	i) Suche koncentraty i mokre surowce przy niskich temperaturach	Ma zastosowanie, wyłącznie gdy przeprowadza się proces suszenia.	Wsad nie jest poddawany procesowi suszenia.
	j) Zawracanie gazów spalinowych za pomocą palnika tlenowo-paliwowego w celu odzyskania energii zawartej w całkowitym węglu organicznym	Ogólna możliwość zastosowania	Gazy spalinowe z pieców obrotowych odprowadzane są łącznie z gazami procesowymi. Ze względu na zapylenie nie nadają się do zawrotu przez palniki. W pozostałych piecach stosowane są palniki gazowo-powietrzne.
	k) Odpowiednia izolacja urządzeń wysokotemperaturowych takich jak rury odprowadzające parę i rury z gorącą wodą	Ogólna możliwość zastosowania	Zakład nie wykorzystuje pary i gorącej wody do celów technologicznych. Izolowane są rurociągi CO i ciepłej wody na cele socjalno-bytowe.
	l) Zastosowanie ciepła wytworzonego przy produkcji kwasu siarkowego z dwutlenku siarki w celu wstępnego podgrzania gazów kierowanych do instalacji produkującej kwas siarkowy albo w celu wytworzenia pary lub gorącej wody	Dotyczy wyłącznie instalacji produkujących metale nieżelazne, w tym kwas siarkowy lub ciekły SO ₂ .	Zakład nie posiada instalacji produkującej kwas siarkowy.
	m)	Ogólna możliwość zastosowania	Silniki wentylatorów wyciągowych: procesowych i wentylacyjnych, oraz pomp obiegów chłodzenia wyposażone w przemienniki częstotliwości.
	n) Zastosowanie wysoce energooszczędnych silników elektrycznych wyposażonych w przemienniki częstotliwości w urządzeniach	Ogólna możliwość zastosowania	

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE			Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	takich jak wentylatory		
	o) Stosowanie systemów kontroli automatycznie aktywujących system wyciągu powietrza lub dostosowujących siłę wyciągu w zależności od faktycznych emisji	Ogólna możliwość zastosowania	W trakcie opracowywania założeń projektowych.
BAT 3	Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić stabilną operację przetwarzania poprzez wykorzystanie systemu kontroli procesów oraz stosowanie kombinacji poniższych technik:		
	a) Kontrola i wybór materiałów wsadowych zgodnie z procesem i stosowanymi technikami redukcji emisji		Dobór materiałów wsadowych prowadzony pod kątem efektywności procesu. Skład chemiczny będzie każdorazowo poddawany analizie w celu optymalizowania składu mieszanek wsadowych podawanych do pieca.
	b) Dokładne wymieszanie materiałów wsadowych w celu uzyskania optymalnej sprawności przetwarzania energii oraz ograniczenia emisji i zmniejszenia liczby przypadków odrzucenia		Przygotowanie mieszanek wsadowych, prowadzone będzie wyłącznie wewnątrz hali, wyposażonej w system wentylacji ogólnej, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Dodatkowo hala w której zlokalizowane będą miejsca przygotowania mieszanek wsadowych wyposażona będzie w wysoko wydajny system wentylacji z odprowadzeniem do odpylni workowych. Mieszanie materiałów wsadowych wykonywane będzie przy użyciu ładowarki w hali surowców, do czasu uzyskania jednorodnej mieszaniny, zapewniającej stabilny i równomierny proces w całej objętości pieca.
	c) Systemy ważenia i odmierzania materiałów wsadowych		Skład mieszanki wsadowej będzie ściśle określany za pomocą opracowanych arkuszy kalkulacyjnych, co ograniczy ilość wytwarzanych odpadów. Materiały będą odważane za pomocą wagi zamontowanej w mechanizmie łyżki ładowarki kołowej. Waga posiada możliwość kalibracji. Dokładność ważenia jest okresowo sprawdzana.
	d) Procesory służące kontrolowaniu tempa podawania materiału wsadowego, kluczowe parametry procesu oraz warunki obejmujące alarm, warunki spalania i dodatki gazu		Piec uchylny wyposażony będzie w układ regulacji dopływu gazu, proporcji tlenu i gazu oraz ciągły pomiar temperatury gazów wylotowych. Regulacji podlega również prędkość obrotów pieca. Tempo podawania materiału wsadowego regulowane będzie przez operatora. Piec wyposażony będzie w układ generujący alarmy przy nieprawidłowych parametrach pracy.
	e) Monitorowanie on-line temperatury w piecu, ciśnienia w piecu i przepływu gazów		Ze względu na konstrukcję i parametry pracy pieca uchylnego brak jest możliwości technicznych do monitorowania temperatury bezpośrednio w piecu obrotowych. Temperatura w piecu mierzona będzie pośrednio, za pomocą termopar mierzących temperaturę gazów odlotowych oraz pirometrów na podczerwień

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
		mierzących temperaturę w dopalaczu. Przepływ gazów kontrolowany i regulowany będzie za pomocą ustawienia parametrów pracy wentylatora wyciągowego, umieszczonych na kanałach odprowadzających gazy do emitorów kominowych. Monitorowanie on-line obejmie przepływ, ciśnienie i temperaturę gazu ziemnego i tlenu do palnika pieca uchylnego.
	f) Monitorowanie kluczowych parametrów procesu zespołu urządzeń służącego do redukcji emisji do powietrza, takich jak temperatura gazów, pomiar odczynników, spadek ciśnienia, prąd i napięcie w elektrofiltrze, przepływ cieczy używanych do płukania oraz pH i składniki gazowe (np. O ₂ , CO, LZO)	Podstawowe parametry pracy filtrów workowych (temperatura gazów i spadek ciśnienia na filtrze) będą monitorowane w sposób ciągły. Parametry składu gazów odlotowych mierzone będą okresowo. Ponadto kontrolowana będzie temperatura gazów za dopalaczem, kontrola ciągu wentylatora, mocy palnika w celu utrzymania optymalnych parametrów gazów odlotowych, umożliwiających efektywne procesy oczyszczania.
	g) Kontrolowanie pyłu i rtęci w gazach wylotowych przed przesłaniem ich do instalacji kwasu siarkowego w przypadku zespołów urządzeń służących między innymi do produkcji kwasu siarkowego lub ciekłego SO ₂	Nie dotyczy
	h) Monitorowanie on-line drgań w celu wykrycia blokad i możliwych awarii sprzętu	Monitorowanie drgań nie będzie stosowane.
	i) Monitorowanie on-line prądu, napięcia i temperatur na stykach elektrycznych w procesach elektrolitycznych	Nie dotyczy
	j) Monitorowanie i kontrola temperatury w piecach do topienia i wytapiania w celu zapobiegania wytwarzaniu oparów metali i tlenków metali przez przegrzanie	Ze względu na konstrukcję i parametry pracy pieca uchylnego brak jest możliwości technicznych do monitorowania temperatury bezpośrednio w piecu. Temperatura w piecu mierzona będzie pośrednio, za pomocą termopar mierzących temperaturę gazów odlotowych oraz pirometrów na podczerwień mierzących temperaturę w dopalaczu. Monitorowanie on-line obejmie temperaturę gazu ziemnego i tlenu do palnika pieca uchylnego.
	k) Procesor służący do kontroli dostarczania odczynników i sprawności oczyszczalni ścieków za pośrednictwem monitorowania on-line temperatury, zmętnienia, pH, przewodności i przepływu	Oczyszczalnia ścieków wyposażona jest w układ automatycznego sterowania, komplet przetworników pomiarowych i podłączona jest do systemu SCADA (z j.ang. Supervisory Control And Data Acquisition – system informatyczny nadzorujący przebieg procesu technologicznego lub produkcyjnego). Kontrolowane są przepływy, temperatury, ciśnienia, pH. Dozowanie odczynników realizowane jest wg pH monitorowanego on-line.
BAT 4	Aby ograniczyć zorganizowane emisje pyłu i metalu do powietrza w ramach BAT należy zastosować system obsługi technicznej, który w szczególności służy zwiększeniu wydajności systemów redukcji emisji pyłów w ramach systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1).	Zakład prowadzi i będzie prowadził regularne przeglądy systemów odpylania. Zakres i sposób monitorowania określony jest w procedurze EP6 Monitorowanie i Pomiary w Zakresie Środowiska i BHP, oraz w procedurze QP7 Zarządzanie Zasobami a także w programie CMMS gdzie prowadzone są rejestry wykonywanych przeglądów ich zakres oraz ewentualne usterki. Procedury obejmują m.in. kontrolę stanu technicznego urządzeń, maszyn, obiektów. Prowadzone czynności odnotowywane są

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
		w Harmonogramie przeglądów i konserwacji, w Księżce przeglądów, i w programie „CMMS MASZYNA”. Zakresy przeglądów odpylni reguluje również Instrukcje stanowiskowe np.: PP9 Instrukcja stanowiskowa Operator Brygadzysta pieca obrotowego.
BAT 5	Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza i wody lub, w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza i wody, w ramach BAT należy zbierać emisje rozproszone możliwie najbliżej ich źródła i je oczyszczać.	Emisje rozproszone występują głównie wewnątrz budynków. Miejsca emisji wyposażone będą w odciągi stanowiskowe z odprowadzeniem na odpylnie workowe.
BAT 6	Aby zapobiec rozproszonym emisjom pyłów do powietrza lub, w przypadku, gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć rozproszone emisje pyłów do powietrza, w ramach BAT należy opracować i wdrożyć plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów, jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), który obejmuje obydwa następujące środki:	Zakład przeprowadził analizę źródeł rozproszonych emisji pyłów, i wdrożył strategię działania w celu ograniczenia emisji i poprawienia skuteczność działania urządzeń ochronnych.
	a) identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów (z wykorzystaniem np. EN 15445);	Dokonano identyfikacji źródeł rozproszonych emisji pyłów.
	b) określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.	Opracowano i wdrożono zasady działania w celu zapobiegania i ograniczenia emisji.
BAT 7	Aby zapobiec emisjom rozproszonym ze składowania surowców, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik:	Dostarczane pyliste materiały wsadowe oraz dodatki technologiczne jak antracyt, kamień wapienny, krzemionka, wyladowywane będą wewnątrz hali magazynowej H1. Transport wewnętrzny surowców w formie innej niż lity metal, realizowany będzie wyłącznie wewnątrz hal bezpośrednio do boksów magazynowych. Mieszanki wsadowe transportowane będą w przystosowanych łyżkach załadunkowych. Miejsca załadunku i wyładunku wyposażone będą w wysoko wydajny układ wyciągowy, utrzymujący wewnątrz hali podciśnienie. Odprowadzane zapyłone powietrze, z układu wyciągowego podawane będzie do odpylni wyposażanej w worki filtracyjne. Pyły zatrzymane na filtrach workowych gromadzone będą w zamykanych pojemnikach do tymczasowego magazynowania pyłów z odpylni oraz w workach typu big-bag. Pojemniki i worki, umieszczane będą w przystosowanych, zamykanych pojemnikach w boksach hali H1.
	a) Zamknięte budynki lub silosy/pojemniki do składowania materiałów będących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki i materiały droбноziarniste	Materiały takie jak koncentraty, topniki, antracyt i inne, magazynowane będą w magazynie surowców, w hali żużla lubdzielonych magazynach w hali 1. Pomieszczenia magazynowania wyposażone będą w układ wyciągowy z odprowadzeniem do odpylni workowej.
	b) Zadaszone miejsca do składowania materiałów niebędących źródłem pyłów, takich jak koncentraty, topniki, paliwa stałe materiały luźne oraz koks i materiały wtórne zawierające rozpuszczalne w wodzie związki organiczne	Część materiałów sypkich przechowywana będzie w oryginalnych opakowaniach. Luzem
	c) Szczelnie zamknięte opakowania do składowania materiałów będących źródłem	

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	pyłów lub materiałów wtórnych zawierających rozpuszczalne w wodzie związki organiczne	przechowywane będą materiały w bryłach jak żużel i o dużej gęstości (np. zawierające ołów), które nie mają właściwości pyłących.
	d) Zadaszone nawy do składowania materiałów, które zostały poddane procesowi granulowania lub zbrylania	Granulowaniu będzie poddawany wytwarzany żużel. Zarówno zbiorniki odbioru zawiesiny granulatu żużla jak i zbiorniki odsączania granulatu będą zadaszone. Przewidziano budowę wiat.
	e) Stosowanie rozpylaczy wody lub mgły z dodatkami takimi jak lateks lub bez takich dodatków w przypadku materiałów będących źródłem pyłów	Z uwagi na niebezpieczeństwo tworzenia się w kontakcie z wodą gazów trujących np. AsH_3 , SbH_3 , PH_3 , spółka nie stosuje zraszaczy wody do przeciwdziałania pyleniu na halach magazynowych. Zraszane i myte za pomocą zamiatarek i szorowarek mechanicznych, są powierzchnie komunikacyjne oraz place zewnętrzne.
	f) Urządzenia służące do odprowadzania pyłów/gazów zamontowane w punktach przekazu i zsypu w przypadku materiałów będących źródłem pyłów	Do wychwytywania oparów i pyłów stosowane będą odciągi stanowiskowe podłączone do systemu wentylacji z odprowadzeniem gazów i pyłów do odpylni. Odciągi umieszczone będą nad stanowiskiem napełniania tyżek załadowniczych oraz w miejscach spustu metalu i żużla.
	g) Certyfikowane zbiorniki ciśnieniowe do magazynowania chloru gazowego lub mieszanin zawierających chlor	Nie dotyczy
	h) Materiały wykorzystywane do budowy zbiorników, które są odporne na substancje w nich zawarte	Przy budowie instalacji uwzględniane będą właściwości substancji, które będą magazynowane w poszczególnych zbiornikach.
	i) Niezawodne systemy detekcji wycieków i wyświetlacz poziomu napełnienia zbiornika wyposażony w alarm w celu zapobiegania przepełnieniu	Zbiorniki do gromadzenia pyłów w odpylniach wyposażone będą w czujniki napełnienia z alarmem dźwiękowym ponadto rejestrowany jest przez system SCADA. Również zbiornik wapna podawanego do odpylni wyposażone są w stały nadzór poziomu oraz informacje w postaci sygnałów świetlnych w przypadku przepełnienia zbiornika.
	j) Składowanie materiałów reaktywnych w dwuściennych zbiornikach lub w zbiornikach umieszczonych w odpornym na działanie substancji chemicznych wydzielonym boksie o takiej samej pojemności oraz wykorzystanie obszaru składowania, który jest nieprzepuszczalny i odporny na przechowywane na nim materiały.	Zbiornik na kwas siarkowy stosowany w oczyszczalni ścieków, oraz zbiornik magazynowy ON, są zbiornikami o podwójnych ścianach. Materiały reaktywne będą składowane w wyznaczonych miejscach, które jest nieprzepuszczalne i odporne na przechowywane materiały. Tlen doprowadzany do palników gromadzony będzie w specjalnych, przystosowanych do tego celu zbiornikach ciśnieniowych, zabezpieczonych przed uszkodzeniem i wyciekiem.
	k) Projektowanie obszarów składowania w taki sposób, aby: – wszelkie wycieki ze zbiorników i systemów dostaw były przechwytywane i zatrzymywane w wydzielonym boksie o pojemności umożliwiającej składowanie co najmniej takiej samej ilości substancji, jaka może się zmieścić w największym zbiorniku znajdującym się wewnątrz boksu; – punkty dostaw znajdowały się wewnątrz ścian odgradzających w celu zebrania wszelkich rozlanych/rozsypanych	Materiały wsadowe będą magazynowane w boksach wewnątrz hal, wyposażonych w efektywny system wentylacji. Dostawy tlenu będą realizowane w szczelnie zamkniętych cysternach kriogenicznych. Nie zachodzi potrzeba przepompowywania substancji do wydzielonych pomieszczeń lub zbiorników.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	substancji	
	l) Zastosowanie płaszcza z gazu obojętnego do składowania substancji reagujących z powietrzem	Nie dotyczy
	m) Zbieranie i oczyszczanie emisji ze składowania za pomocą systemu redukcji emisji służącego oczyszczaniu przechowywanych związków. Zebranie i oczyszczenie przed zrzutem wszelkiej wody, która zmyje pył	Emisje do powietrza z hali magazynowej będą wychwytywane przez wysoko wydajne odciągi z odprowadzeniem pyłów do odpylni. Woda opadowa z powierzchni utwardzonych, dachów oraz częściowo z przyległych terenów zielonych oraz nadmiarowa woda chłodnicza z instalacji granulacji kierowana będzie do zakładowej oczyszczalni ścieków.
	n) Regularne czyszczenie obszaru składowania i w razie potrzeby zwilżanie za pomocą wody	Celem zminimalizowania wytwarzania i przenoszenia pyłów, obszar składowania tj. magazyn surowców oraz place utwardzone będą systematycznie czyszczone z wykorzystaniem mechanicznych zamiatarek zasysających zanieczyszczenia i szorowarek. Wody opadowe z powierzchni utwardzonych, dachów oraz częściowo z przyległych terenów zielonych odprowadzane będą do oczyszczenia w zakładowej oczyszczalni ścieków.
	o) Ułożenie wzdłużnej osi stosu równolegle do dominującego kierunku wiatru w przypadku składowania na wolnym powietrzu	Na wolnym powietrzu składowane są wyłącznie materiały w postaci masywnej, niepowodujące pylenia tj. stop surowy z krótkich pieców obrotowych, metale stanowiące półprodukt w formie wlewków oraz żużel granulowany w zadaszonych boksach.
	p) Nasadzenia ochronne, wiatrochronne ogrodzenia lub wiatrochronne wzniesienia w celu ograniczenia prędkości wiatru w przypadku składowania na wolnym powietrzu	
	q) W miarę możliwości formowanie jednego stosu zamiast kilku w przypadku składowania na wolnym powietrzu	
	r) Stosowanie odstojników oleju i ciał stałych do celów drenowania otwartych obszarów składowania na wolnym powietrzu. Stosowanie powierzchni betonowych z krawężnikami lub innymi ogranicznikami do celów składowania materiałów takich jak wióry, które mogą wydzielać olej	Place składowania wlewków metalowych wykonane są ze szczelnej nawierzchni betonowej i wyposażone są w systemem odprowadzenia wód opadowych do zakładowej oczyszczalni ścieków. Place utwardzone są położone w zagłębieniu terenu oraz obwiedzione krawężnikiem uniemożliwiającym rozpraszanie magazynowanych materiałów poza teren zakładu. Zbiorniki magazynowania żużla granulowanego posiadają zagłębienie uniemożliwiające rozproszenie lub otoczone są z trzech stron ścianami boksu.
BAT 8	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki oraz transportu surowców, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik:	Transport wewnętrzny surowców realizowany będzie wyłącznie wewnątrz zadaszonych hal produkcyjnych, wyposażonych w wysoko wydajny układ wyciągowy, utrzymujący wewnątrz hali podciśnienie, bezpośrednio do boksów magazynowych lub pieca uchylnego w przystosowanych łyżkach załadowniczych. Powietrze z układu wyciągowego, przekazywane będzie do odpylni wyposażonej w worki filtracyjne. Materiały wsadowe sypkie magazynowane będą w boksach magazynowych. Kruszony żużel transportowany będzie przenośnikiem taśmowym wyposażonym
	a) Zamknięte systemy przenośnikowe lub pneumatyczne służące do transportu i obsługi koncentratów będących źródłem pyłu oraz topników i materiałów drobnopięnistych	

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
		w odciąg stanowiskowy. Żużel po granulacji transportowany będzie rurociągiem tłocznym.
	b) Zadaszone przenośniki służące do obsługi materiałów stałych niebędących źródłem pyłu	Transport materiałów stałych realizowany jest wewnątrz zadaszonych hal produkcyjnych, wyposażonych w wysoko wydajny układ wyciągowy, utrzymujący wewnątrz hali podciśnienie. Żużel odbierany z procesu kruszenia transportowany jest systemem przenośników wyposażonych w odciągi z odprowadzeniem do odpylni
	c) Odprowadzanie pyłu z punktów dostawy, otworów wentylacyjnych w silosach, systemów przekazywania pneumatycznego i węzłów przesypowych na przenośnikach oraz podłączenie do systemu filtracji (w przypadku materiałów będących źródłem pyłów)	Hale magazynowe materiałów wsadowych i żużla, wyposażona jest w wysokowydajny system wentylacji z odprowadzeniem na odpylnię.
	d) Zamknięte torby lub bębny do obsługi materiałów zawierających związki rozpraszalne lub rozpuszczalne w wodzie	Pyły odbierane z odpylni posiadające właściwości pyłace magazynowane będą w big-bagach, pojemnikach w wydzielonych boksach magazynowych w hali H1.
	e) Odpowiednie pojemniki do obsługi materiałów granulowanych	Żużel zgranulowany transportowany będzie szczelnym rurociągiem ciśnieniowym do boksów magazynowych. Granulat po odsączeniu będzie ładowany ładowarką na ciężarówkę bezpośrednio ze zbiorników ociekowych. Po załadunku skrzynia będzie szczelnie zakryta plandeką. Załadunek będzie się odbywał na placu z betonową nawierzchnią ułatwiającą zbieranie rozsypanego materiału.
	f) Skraplanie w celu zwilżenia materiałów w punktach obróbki	Z uwagi na niebezpieczeństwo tworzenia się w kontakcie z wodą gazów trujących np. AsH_3 , SbH_3 , PH_3 , spółka nie stosuje zraszaczy wody do przeciwdziałania pyleniu. Zraszane i myte za pomocą zamiatarek i szorowarek mechanicznych, są powierzchnie komunikacyjne oraz place zewnętrzne.
	g) Minimalizacja odległości transportu	Drogi komunikacyjne w zakładzie zostały zaprojektowane w taki sposób, aby zminimalizować odległości transportowe materiałów. Dla zminimalizowania odległości transportowych materiału wsadowego do pieców obrotowych, zaprojektowany został zabudowany łącznik, oddzielający szlak transportowy materiałów wsadowych, od reszty zakładu. Materiały wsadowe umieszczane będą w wyznaczonych miejscach magazynowych, skąd przemieszczane będą wyłącznie do miejsca przygotowania mieszanki wsadowej, a następnie do załadunku pieca uchylnego.
	h) Ograniczanie wysokości zrzutu z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków	Zgodnie z instrukcją stanowiskową dla Operatora/ Brygadzysty Pieca Obrotowego, opróżnianie łyżek załadunkowych ładowarki z materiałem pylistym musi być wykonywane z minimalnej wysokości.
	i) Dostosowanie prędkości otwartych przenośników pasowych (< 3,5 m/s)	Przenośniki pasowe stosowane do transportu żużla poruszają się z minimalną prędkością zapewniającą płynny odbiór materiału.
	j) Minimalizowanie prędkości staczania lub swobodnego spadania materiałów	Opróżnianie łyżek załadunkowych z materiałem pylistym, wyladunek materiałów wsadowych

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
		i pomocniczych dostarczanych luzem na wywrotce, opróżnianie wlewnic z żużli, oraz pojemników ze zgarami lub pyłem będą wykonywane z niskiej wysokości, z zachowaniem szczególnej ostrożności, aby zminimalizować pylenie oraz rozpraszanie się materiału.
	k) Umieszczanie przenośników podających i rurociągów przesyłowych w bezpiecznych, otwartych przestrzeniach powyżej podłoża, tak, aby można było szybko wykrywać wycieki i zapobiegać szkodom powodowanym przez pojazdy i inne urządzenia. W przypadku stosowania rurociągów podziemnych w odniesieniu do materiałów innych niż niebezpieczne należy dokumentować i oznaczać ich przebieg oraz przyjąć systemy bezpiecznych wykopów	Systemem rurociągów podziemnych do instalacji doprowadzane są woda, gaz ziemny w fazie gazowej, tlen a także częściowo planowany do realizacji rurociąg tłoczny zawieszony wody i granulowanego żużla. Całkowita długość trasy rurociągów przesyłowych wyniesie ok. 72m. Na trasie długości ok. 52m rurociągi będą na powierzchni. Na pozostałej długości rurociągi prowadzone będą w wybetonowanym, szczelnym kanale. Wszelkie przecieki będą spływały do zagłębienia zbiornika buforowego. Przebieg wszystkich instalacji i rurociągów jest dokumentowany i oznakowany. Na rurociągu zawieszony granulat przewidziano opaski w kolorze czarnym i strzałkami wskazującymi kierunek przepływu. Opaski i strzałki rozmieszczone będą średnio co 6m.
	l) Automatyczne ponowne uszczelnianie przyłączy służących do dostaw do celów obsługi cieczy i gazu skroplonego	Tlen używany w procesie przechowywany jest w specjalnie zaprojektowanych zbiornikach ciśnieniowych. Stacja tlenu jest wyposażona, nadzorowana i obsługiwana przez firmę zewnętrzną. W instalacjach stosowanych w zakładzie nie występują rozłączalne połączenia w instalacji gazu skroplonego. Gaz ziemny dostarczany jest w formie gazowej.
	m) Gazy przesyłane tylnym otworem wentylacyjnym do pojazdu dostawczego w celu ograniczenia emisji LZO	Gaz ziemny odbierany jest z sieci gazowniczej. Pojazdem dostawczym dostarczany jest jedynie olej napędowy i tlen.
	n) Mycie kół i podwozia pojazdów wykorzystywanych do przewozu lub obsługi materiałów pyłących	Koła i podwozia pojazdów używanych do dostaw i transportu materiałów pylistych będą czyszczone za pomocą myjki ciśnieniowej na stanowisku zlokalizowanym przy bramie wjazdowej w hali H1
	o) Stosowanie zaplanowanych kampanii na rzecz sprzątania dróg	Place manewrowe oraz drogi wewnętrzne są regularnie czyszczone za pomocą mechanicznych zamiatarek i szorowarek.
	p) Segregowanie niekompatybilnych materiałów (np. utleniaczy i materiałów organicznych)	Tlen skroplony magazynowany będzie w wolnostojących zbiornikach ciśnieniowych. Bez kontaktu z innymi materiałami
	q) Minimalizowanie przekazywania materiałów pomiędzy procesami	Materiały wsadowe umieszczane będą w wyznaczonych miejscach magazynowych, skąd przemieszczane będą wyłącznie do miejsca przygotowania mieszanki wsadowej, a następnie do załadunku pieca uchylnego. Odpady poprocesowe nadające się do wykorzystania np. pyły zawracane będą do procesu. Transport tych materiałów realizowany będzie z wykorzystaniem beczek, big-bagów lub ładowarki. Drogi przejazdu będą minimalne. Transport żużla przed granulacją realizowany będzie do sąsiedniej hali H3 a żużel zgranulowany transportowany będzie szczelnym rurociągiem ciśnieniowym do boksów magazynowych.

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.		
BAT 9	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z produkcji metali lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone z produkcji metali, w ramach BAT należy optymalizować skuteczność zbierania gazów odlotowych i ich oczyszczania, stosując kombinację poniższych technik.		Zakład prowadzi selekcję i sortowanie materiału przeznaczonego do załadunku, mające na celu zapobieżenie możliwości dodania niepożądanych materiałów. Materiały organiczne niemożliwe do wydzielenia ze wsadu jak pozostałości oleju, żywicy, a także tworzyw sztucznych czy guma podawane będą do pieca osobno, małymi porcjami w celu dokonania wstępnej obróbki termicznej tzw. „przepaleniu”.	
	Technika	Zastosowanie		
	a) Termiczne lub mechaniczne oczyszczanie wstępne surowców wtórnych w celu zminimalizowania organicznego zanieczyszczenia materiału wsadowego do pieca	Ogólna możliwość zastosowania		
	b) Stosowanie zamkniętego pieca z odpowiednio zaprojektowanym systemem odpylania lub szczelne zamknięcie pieca i innych jednostek technologicznych w odpowiednio wentylowanym systemie	Zastosowanie może być ograniczone ze względów bezpieczeństwa (np. rodzaj/ projekt pieca, ryzyko wybuchu).		Piec uchylny będzie wyposażony w klapę zamykającą. Otwarcie pieca będzie następowało jedynie podczas napełniania i opróżniania pieca. Stanowisko napełniania i opróżniania pieca wyposażone będzie w okap z odciągami podłączonymi do filtrów workowych. Gazy procesowe i spaliny odprowadzone będą odciągami do dopalacza, cyklonu a następnie na filtry odpylni workowej.
	c) Stosowanie dodatkowego okapu w przypadku takich operacji: ładowanie pieca i spuszczenie z pieca	Zastosowanie może być ograniczone ze względów bezpieczeństwa (np. rodzaj/ projekt pieca, ryzyko wybuchu).		Otwór załadowczy i spustowy pieca uchylnego, a także miejsce wprowadzenia palnika i odprowadzenia gazów spalinowych i procesowych, obudowane są okapem lub uszczelnione w celu zbierania oparów i gazów powstających w procesie.
	d) Zbieranie pyłów lub oparów w punktach przenoszenia materiałów pyłących (np. w punktach ładowania pieca i spuszczenia z pieca, w osłoniętych rynnach spustowych)	Ogólna możliwość zastosowania		Otwór załadowczy i spustowy pieca uchylnego, a także miejsce załadunku łyżek załadowczych obudowane są okapem zbierającym pyły, opary i gazy procesowe. Dodatkowo, hale produkcyjne wyposażone są w wysoce wydajny system wentylacji z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych.
e) Optymalizacja projektu i funkcjonowania okapów i przewodów wentylacyjnych w celu przechwytywania oparów powstających w miejscu wprowadzania materiału wsadowego	W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona ze względu na dostępną przestrzeń i ograniczenia	System wentylacji w tym odciąg z okapów z nad miejsc wprowadzania materiału wsadowego do pieca oraz spustu i przenoszenia gorącego metalu i żużla, oraz składowania wlewnic z gorącym metalem i żużlem, posiada możliwość płynnej regulacji wydajności w zależności od fazy i przebiegu procesu.		

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE			Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	do pieca oraz w wyniku spustu i przenoszenia gorącego metalu, kamienia lub żużla w osłoniętych rynnach spustowych	w zakresie konfiguracji zespołu urządzeń.	
f) Obudowy pieca/reaktora takie jak podwójna obudowa pieca lub obudowa typu „dog house” na potrzeby operacji ładowania pieca i spuszczenia z pieca	W przypadku istniejących zespołów urządzeń możliwość zastosowania tej techniki może być ograniczona ze względu na dostępną przestrzeń i ograniczenia w zakresie konfiguracji zespołu urządzeń.	Piec wyposażony będzie w okap z wyciągiem w obszarze załadunku i spustu z odprowadzeniem pyłów i gazów przez dopalacz i cyklon, na worki filtracyjne.	
g) Optymalizacja przepływu gazów odlotowych z pieca poprzez skomputeryzowane badania i znaczniki dynamiki płynów	Ogólna możliwość zastosowania	Ciąg wentylatorów odpylni procesowych będzie kontrolowany i regulowany przez operatora. Pomiary i automatyczna regulacja ciągu ze względu na parametry gazów odlotowych: wysoka temperatura i zapylenie, są bardzo trudne do wprowadzenia.	
h) Systemy ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach	Ogólna możliwość zastosowania	Piece obrotowe nie są dostosowane do automatycznego załadunku. Tempo podawania materiału wsadowego do pieców obrotowych regulowane będzie przez operatora.	
i) Oczyszczanie zebranych emisji za pomocą odpowiedniego systemu redukcji emisji	Ogólna możliwość zastosowania	Gazy odlotowe z pieca i okapów oraz powietrze z wyciągów wentylacyjnych, będzie poddawane oczyszczeniu w systemie oczyszczania gazów odlotowych. Gazy procesowe w pierwszej kolejności podawane będą do dopalacza gdzie nastąpi niszczenie produktów spalania, np. CO, lotnych związków organicznych (VOC) i dioksyn. Następnie gazy kierowane będą do cyklonu gdzie następuje gwałtowne schłodzenie gazów i częściowe usunięcie zanieczyszczeń pyłowych. Gazy po przejściu przez cyklon kierowane będą do odpylni. Projektowana odpylnia procesowa 7, wyposażona będzie w filtry metaaramidowe z mikrowłóknami 60-BS. Nowoczesne filtry tkaninowe są znacznie udoskonalone pod względem działania, niezawodności i trwałości. Charakterystyki tkanin, które wzięto pod uwagę to odporność na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałość, skuteczność zbierania, rodzaj włókien i wykończenie materiału, przepuszczalność materiału, odporność termiczna i chemiczna. Zastosowanie nowoczesnych- efektywniejszych i mocniejszych tkanin w filtrach workowych, przekłada się na zmniejszenie emisji i jednocześnie umożliwia znaczne wydłużenie żywotności worków, poprawia ich wydajność i zmniejsza koszty wymiany.	

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE			Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.		
			Worki filtracyjne podlegają regularnym konserwacjom i przeglądom eksploatacyjnym.		
BAT 10	W ramach BAT należy monitorować emisje z kominów do powietrza, co najmniej z podaną poniżej częstotliwością i zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.				
	Parametr	Monitorowanie związane z	Minimalna częstotliwość monitorowania	Częstotliwość monitorowania	Norma(-y)
	Pył ⁽²⁾	Miedź: BAT 40, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 94, BAT 96, BAT 97 Metale szlachetne: BAT 140 Pozostałe metale nieżelazne: emisje z etapów produkcji takich jak obróbka wstępna surowców, ładowanie, wytapianie, topienie i spuszczenie	W trybie ciągłym ⁽¹⁾	Nie dotyczy- Instalacja nie jest objęta standardami emisyjnymi, a nominalna moc cieplna nie przekracza 100 MW	-
		Miedź: BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 94, BAT 96, BAT 97 Metale szlachetne: BAT 140 Pozostałe metale nieżelazne: emisje z etapów produkcji takich jak obróbka wstępna surowców, ładowanie, wytapianie, topienie i spuszczenie	Raz w roku ⁽¹⁾	Pomiar pyłu ogółem: E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok E.1.3 1xrok	PN-EN 13284-1:2018-02
	Antymon i jego związki, wyrażone jako Sb	Ołów, cyna: BAT 96, BAT 97	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)
	Arsen i jego związki, wyrażone jako As	Miedź: BAT 40, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 96, BAT 97	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok,	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)
	Kadm i jego związki, wyrażone jako Cd	Miedź: BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 94, BAT 96, BAT 97	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)
	Miedź i jej związki, wyrażone jako Cu	Miedź: BAT 40, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 96, BAT 97	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)
	Ołów i jego	Miedź:	Raz w roku		

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE				Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.			
	związki, wyrażone jako Pb	BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 94, BAT 96, BAT 97		E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)		
	Inne metale, w stosownych przypadkach ⁽³⁾	Miedź: BAT 40, BAT 41, BAT 42, BAT 45 Ołów, cyna: BAT 94, BAT 96, BAT 97 Metale szlachetne: BAT 140	Raz w roku	E1.1 -4xrok w zakresie: Cr, Co, Ni, Mn, Zn, Sn E1.2 -2xrok w zakresie: Sn	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)		
	Rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg	Miedź, glin, ołów, cyna, cynk, kadm, żelazostopy, nikiel, kobalt, pozostałe metale nieżelazne: BAT 11	W trybie ciągłym lub raz w roku ⁽¹⁾	E1 E1.1 -4xrok,	PN-EN 14385:2005 (ICP-OES)		
	SO ₂	Miedź: BAT 49 Ołów, cyna: BAT 100 Metale szlachetne: BAT 143	W trybie ciągłym lub raz w roku ⁽¹⁾ ⁽⁴⁾	E1 E1.1 -4xrok,	PN-EN 13211:2006		
	NO _x , wyrażony jako NO ₂	Miedź, glin, ołów, cyna, FeSi, Si :BAT 13 Metale szlachetne: BAT 141	W trybie ciągłym lub raz w roku ⁽¹⁾	E1 E1.1 -4xrok,	PN-EN 14791:2017-4		
	Całkowite LZO	Miedź: BAT 46 Ołów, cyna: BAT 98 Pozostałe metale nieżelazne ⁽⁸⁾	W trybie ciągłym lub raz w roku ⁽¹⁾	E1 E1.1 -4xrok,	PN-ISO 10396:2001 PN-EN 14792:2006 - (Wz)		
	PCDD/F	Miedź: BAT 48 Ołów, cyna: BAT 99 Metale szlachetne: BAT 146 Pozostałe metale nieżelazne ⁽⁵⁾ ⁽⁷⁾	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok,	PN-EN 12619:2013-05		
	Chlorki gazowe wyrażone jako HCl	Metale szlachetne: BAT 144	Raz w roku	E1 E1.1 -4xrok, E1.2 -2xrok	PN-EN 1948-1:2006;		
<i>Uwaga: kategoria „pozostałe metale nieżelazne” odnosi się do produkcji metali nieżelaznych innych niż metale szczegółowo omówione w pkt 1.2–1.8.</i>							
<i>(1) W odniesieniu do źródeł wysokich emisji najlepszą dostępną techniką jest dokonywanie pomiarów w trybie ciągłym lub, w przypadkach, gdy dokonywanie pomiarów w trybie ciągłym nie ma zastosowania, prowadzenie częstszego monitorowania okresowego.</i>							
<i>(2) W przypadku niewielkich źródeł (< 10 000 Nm³/h) emisji pyłów ze składowania i obróbki surowców monitorowanie może opierać się na pomiarach parametrów zastępczych (takich jak spadek ciśnienia).</i>							
<i>(3) Wybór metali objętych monitorowaniem zależy od składu użytych surowców.</i>							
<i>(4) Bilans masy powiązany z BAT 69 lit. a) może zostać wykorzystany do obliczenia emisji SO₂ na podstawie pomiaru zawartości siarki w każdej zużytej partii anod.</i>							
<i>(5) W stosownych przypadkach, biorąc pod uwagę takie czynniki jak zawartość związków halogenoorganicznych w użytych surowcach, profil temperaturowy itp.</i>							
<i>(6) Monitorowanie jest odpowiednie, jeżeli surowce zawierają siarkę.</i>							
<i>(7) Monitorowanie może nie być odpowiednie w przypadku procesów hydrometalurgicznych</i>							
<i>(8) W stosownych przypadkach, biorąc pod uwagę zawartość związków organicznych w użytych surowcach.</i>							
BAT 11	Aby ograniczyć emisje rtęci do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki.			Spółka wdrożyła analizy materiałów wsadowych na zawartość rtęci. Analizy wykazują znikomą zawartość rtęci w materiałach wsadowych. Dostawcy są informowani, że rtęć stanowi składnik niepożądany i są zobowiązani do podejmowania wszelkich możliwych działań zmierzających do wyeliminowania jej z dostarczanych materiałów.			
	a) Stosowanie surowców o niskiej zawartości rtęci, w tym poprzez						

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE			Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	współpracę z dostawcami w celu usunięcia rtęci z materiałów wtórnych.		Zakład stosuje odpylanie z wykorzystaniem filtrów workowych. Przeprowadzone analizy kontrolne gazów odlotowych, nie wykazały przekroczenia dopuszczalnych stężeń rtęci. Wyniki emisji rtęci w roku 2022 przedstawiały się następująco: - dla emitora E1: 0, 00132 mg/ Nm ³ , 0, 00108 mg/ Nm ³ , 0, 000392 mg/ Nm ³ , 0, 000482 mg/ Nm ³ - dla emitora E.1.1: 0, 00174 mg/ Nm ³ , 0,000637 mg/ Nm ³ , 0,00097 mg/ Nm ³ , 0,0003 mg/ Nm ³
	b) Stosowanie adsorbentów (np. węgla aktywnego, selenu) w połączeniu z filtrowaniem przeciwpyłowym ⁽¹⁾ ⁽¹⁾ Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10		
	Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji rtęci do powietrza (emisji innych niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach którego stosowano surowce zawierające rtęć		
	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾⁽²⁾	
	Rtęć i jej związki, wyrażone jako Hg	0,01 – 0,05	
	(1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek. (2) Dolna granica zakresu związana jest ze stosowaniem adsorbentów (np. węgla aktywnego, selenu) w połączeniu z filtrowaniem przeciwpyłowym, z wyjątkiem procesów w piecu obrotowym Waelza.		
BAT 12	Aby ograniczyć emisje SO ₂ z gazów odlotowych o wysokiej zawartości SO ₂ i uniknąć wytwarzania odpadów z systemu oczyszczania gazów spalinowych, w ramach BAT należy odzyskać siarkę przez produkcję kwasu siarkowego lub ciekłego SO ₂ . <i>Zastosowanie</i> Ma zastosowanie wyłącznie do instalacji produkujących miedź, ołów, cynk pierwotny, srebro, nikiel lub molibden.		Przeprowadzane analizy zawartości SO ₂ w gazach odlotowych, nie wykazują przekroczenia dopuszczalnych stężeń, wynoszących dla procesów w produkcji ołowiu i cyny 50-350 mg/Nm ³ . Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji rtęci do powietrza (emisji innych niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z procesu pirometalurgicznego, w ramach którego stosowano surowce zawierające rtęć Wyniki emisji SO ₂ w roku 2022 przedstawiały się następująco: - dla emitora E1: 37,9 mg/ Nm ³ , 103,3 mg/ Nm ³ , 34,2 mg/ Nm ³ , 175, 7 mg/ Nm ³ - dla emitora E.1.1: 111,8 mg/ Nm ³ , 122,4 mg/ Nm ³ , 31,9 mg/ Nm ³ , 065,8 mg/ Nm ³
BAT 13	Aby zapobiec emisjom NO _x do powietrza z procesu pirometalurgicznego, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik (Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10).		W piecu uchylnym zastosowany będzie palnik tlenowo – gazowy o niskiej emisji NO _x . Zastosowanie takich palników eliminuje wytwarzanie tlenków azotu powstających w trakcie spalania gazu ziemnego z nadmiarem powietrza, które wprowadza azot będący źródłem tlenków azotu. W piecu uchylnym zastosowany będzie palnik tlenowo – gazowy o niskiej emisji NO _x . Gazy spalinowe z pieca uchylnego odprowadzane będą łącznie z gazami procesowymi. Ze względu na zapylenie nie nadają się do zawrotu przez palniki.
	a) Palniki o niskiej emisji NO _x		
	b) Palniki tlenowo-paliwowe		

Konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE		Techniki stosowane w Fenix Metals Sp. z o.o.
	a) Recyrkulacja gazów spalinowych (z powrotem przez palnik w celu zmniejszenia temperatury płomienia) w przypadku palników tlenowo-paliwowych (¹) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10	Gazy spalinowe z pieców obrotowych odprowadzane są łącznie z gazami procesowymi. Ze względu na zapylenie nie nadają się do zawrotu przez palniki. W pozostałych piecach stosowane są palniki gazowo-powietrzne
BAT 14	Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację:	
	Technika	Zastosowanie
	a) Mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości o doprowadzonych ścieków	Ogólna możliwość zastosowania
	b) Ponowne wykorzystanie ścieków z operacji oczyszczania (w tym anodowej i katodowej wody do splukiwania) i wycieków z tego samego procesu	Ogólna możliwość zastosowania
	c) Ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltre i płuczkach gazowych mokrych	Zastosowanie może być ograniczone w zależności od zawartości metalu i substancji stałych w ściekach.
	d) Ponowne wykorzystanie ścieków z granulacji żużla	Zastosowanie może być ograniczone w zależności od zawartości metalu i substancji stałych w ściekach.
	e) Ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych	Ogólna możliwość zastosowania
f) Stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym	Zastosowanie może być ograniczone, gdy ze względów związanych z procesem wymagana jest niska temperatura.	

	g) Ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków	Zastosowanie może być ograniczone ze względu na zawartość soli.	Obecnie wody po procesie oczyszczania ścieków odprowadzane są do kanalizacji ZCH Siarkopol. Ścieki z oczyszczalni nie są zawracane z uwagi na ryzyko zateżnienia zanieczyszczeń trudnych do usunięcia.																																												
BAT 15	Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia. <i>Zastosowanie:</i> Oddzielanie niezanieczyszczonych wód opadowych może nie mieć zastosowania w przypadku istniejących systemów zbierania ścieków.		Spółka korzysta z istniejącego systemu odprowadzenia wód opadowych, w którym wody odprowadzane z placów, z dachów i częściowo z przyległych terenów zielonych odprowadzane są wspólnym systemem kanalizacji do zakładowej oczyszczalni ścieków. Brak jest możliwości technicznych oddzielenia niezanieczyszczonych wód opadowych.																																												
BAT 16	W ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację ⁽¹⁾, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.		Nie dotyczy. Spółka nie wprowadza zanieczyszczeń bezpośrednio do wody. Wody opadowe po uprzednim podczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni ścieków, odprowadzane są do kanalizacji ZCh Siarkopol, a następnie poddawane są dalszym procesom doczyszczania mechaniczno-chemicznego w oczyszczalni odbiorcy. Spółka monitoruje jakość odprowadzanych ścieków zgodnie z wymaganiami pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do kanalizacji oczyszczonych zmieszanych ścieków przemysłowych i opadowych.																																												
	<table><tr><th>Parametr</th><th>Dotyczy produkcji poniższych metali ⁽¹⁾</th><th>Norma(-y)</th></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td>ołów, cyna</td><td>EN ISO 17852 EN ISO 12846</td></tr><tr><td>Żelazo (Fe)</td><td rowspan="7">Ołów i cyna</td><td rowspan="7">EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2</td></tr><tr><td>Arsen (As)</td></tr><tr><td>Kadm (Cd)</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td></tr><tr><td>Antymon (Sb)</td><td>ołów i cyna</td><td>EN ISO 11885</td></tr><tr><td>Cyna (Sn)</td><td>ołów i cyna</td><td>EN ISO 15586 EN ISO 17294-2</td></tr><tr><td>Inne metale, w stosownych przypadkach ⁽²⁾</td><td>Pozostałe metale nieżelazne</td><td>EN ISO 10304-1</td></tr><tr><td>Siarczan (SO₄²⁻)</td><td>ołów, cyna, i pozostałe metale nieżelazne</td><td>EN ISO 10304-1</td></tr></table> <i>Uwaga:</i> (1) kategoria „pozostałe metale nieżelazne” odnosi się do produkcji metali nieżelaznych innych niż metale szczegółowo omówione w pkt 1.2–1.8. (2) Wybór metali objętych monitorowaniem zależy od składu użytych surowców.	Parametr	Dotyczy produkcji poniższych metali ⁽¹⁾	Norma(-y)	Rtęć (Hg)	ołów, cyna	EN ISO 17852 EN ISO 12846	Żelazo (Fe)	Ołów i cyna	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2	Arsen (As)	Kadm (Cd)	Miedź (Cu)	Nikiel (Ni)	Ołów (Pb)	Cynk (Zn)	Antymon (Sb)	ołów i cyna	EN ISO 11885	Cyna (Sn)	ołów i cyna	EN ISO 15586 EN ISO 17294-2	Inne metale, w stosownych przypadkach ⁽²⁾	Pozostałe metale nieżelazne	EN ISO 10304-1	Siarczan (SO ₄ ²⁻)	ołów, cyna, i pozostałe metale nieżelazne	EN ISO 10304-1	<table><tr><th>Parametr</th><th>Norma(-y)</th></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td>EN ISO 12846</td></tr><tr><td>Żelazo (Fe)</td><td>Nie mierzone</td></tr><tr><td>Arsen (As)</td><td rowspan="7">EN ISO 11885</td></tr><tr><td>Kadm (Cd)</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td></tr><tr><td>Antymon (Sb)</td></tr><tr><td>Cyna (Sn)</td><td rowspan="2">EN ISO 11885</td></tr><tr><td>Inne metale: Be, B, Cr, Co, Mo, Se, Ti, V</td></tr><tr><td>Siarczan (SO₄²⁻)</td><td>Nie mierzone</td></tr></table>	Parametr	Norma(-y)	Rtęć (Hg)	EN ISO 12846	Żelazo (Fe)	Nie mierzone	Arsen (As)	EN ISO 11885	Kadm (Cd)	Miedź (Cu)	Nikiel (Ni)	Ołów (Pb)	Cynk (Zn)	Antymon (Sb)	Cyna (Sn)	EN ISO 11885	Inne metale: Be, B, Cr, Co, Mo, Se, Ti, V	Siarczan (SO ₄ ²⁻)
Parametr	Dotyczy produkcji poniższych metali ⁽¹⁾	Norma(-y)																																													
Rtęć (Hg)	ołów, cyna	EN ISO 17852 EN ISO 12846																																													
Żelazo (Fe)	Ołów i cyna	EN ISO 11885 EN ISO 15586 EN ISO 17294-2																																													
Arsen (As)																																															
Kadm (Cd)																																															
Miedź (Cu)																																															
Nikiel (Ni)																																															
Ołów (Pb)																																															
Cynk (Zn)																																															
Antymon (Sb)	ołów i cyna	EN ISO 11885																																													
Cyna (Sn)	ołów i cyna	EN ISO 15586 EN ISO 17294-2																																													
Inne metale, w stosownych przypadkach ⁽²⁾	Pozostałe metale nieżelazne	EN ISO 10304-1																																													
Siarczan (SO ₄ ²⁻)	ołów, cyna, i pozostałe metale nieżelazne	EN ISO 10304-1																																													
Parametr	Norma(-y)																																														
Rtęć (Hg)	EN ISO 12846																																														
Żelazo (Fe)	Nie mierzone																																														
Arsen (As)	EN ISO 11885																																														
Kadm (Cd)																																															
Miedź (Cu)																																															
Nikiel (Ni)																																															
Ołów (Pb)																																															
Cynk (Zn)																																															
Antymon (Sb)																																															
Cyna (Sn)	EN ISO 11885																																														
Inne metale: Be, B, Cr, Co, Mo, Se, Ti, V																																															
Siarczan (SO ₄ ²⁻)	Nie mierzone																																														
BAT 17	Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wycieki z miejsc																																														

magazynowania cieczy i ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym Waelza, oraz usuwać metale i siarczany poprzez stosowanie kombinacji poniższych technik.																												
Technika ⁽¹⁾	Zastosowanie																											
a. Strącanie chemiczne	Ogólna możliwość zastosowania	Funkcjonuje. Jako reagent alkalicujący zastosowany jest wodorotlenek wapnia, dodawany do wody w postaci roztworu (mleka wapiennego). Wytrącanie chemiczne zachodzi w zbiorniku reakcyjnym ZR																										
b. Sedymentacja	Ogólna możliwość zastosowania	Funkcjonuje. Piasek i łatwo opadająca zawiesina mineralna, wydzielana są z wody w piaskowniku pionowym o przepływie wirowym. Ponadto proces sedymentacji realizowany jest w wysokosprawnym separatorze - osadniku wielostrumieniowym z systemem mechanicznego usuwania osadów. Proces sedymentacji pozwala na usunięcie z wody sflokulowanej zawiesiny pokoagulacyjnej.																										
c. Filtracja	Ogólna możliwość zastosowania	Funkcjonuje. Filtracja pozwala na oddzielenie od wody resztkowej zawiesiny. Proces pozwala na usunięcie wolnych cząstek koloidalnych. Proces jest realizowany na filtrach klasycznych F1, F2 ze złożem kwarcowym.																										
d. Flotacja	Ogólna możliwość zastosowania	Proces nie jest stosowany.																										
e. Ultrafiltracja	Ma zastosowanie wyłącznie do określonych strumieni w produkcji metali nieżelaznych.	Proces nie jest stosowany.																										
f. Filtrowanie węglem aktywnym	Ogólna możliwość zastosowania	Proces nie jest stosowany.																										
g. Odwrócona osmoza	Ma zastosowanie wyłącznie do określonych strumieni w produkcji metali nieżelaznych.	Proces nie jest stosowany.																										
⁽¹⁾ Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10																												
Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego będącego odbiornikiem pochodzących z produkcji miedzi, ołowiu, cyny, cynku (w tym ścieki pochodzące z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym Waelza), kadmu, metali szlachetnych, niklu, kobaltu i żelazostopów. Poziomy emisji powiązane z BAT stosuje się w punkcie, w którym emisja opuszcza instalację. BAT-AEL (mg/l) (średnia dzienna): <table><tr><th>Parametr</th><th>Produkcja Ołowiu lub cyny</th></tr><tr><td>Srebro (Ag)</td><td>ND</td></tr><tr><td>Arsen (As)</td><td>≤ 0,1</td></tr><tr><td>Kadm (Cd)</td><td>≤ 0,1</td></tr><tr><td>Kobalt (Co)</td><td>≤ 0,1</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td><td>≤ 0,2</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td>≤ 0,05</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td><td>≤ 0,5</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td><td>≤ 0,5</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td><td>≤ 1</td></tr></table>		Parametr	Produkcja Ołowiu lub cyny	Srebro (Ag)	ND	Arsen (As)	≤ 0,1	Kadm (Cd)	≤ 0,1	Kobalt (Co)	≤ 0,1	Miedź (Cu)	≤ 0,2	Rtęć (Hg)	≤ 0,05	Nikiel (Ni)	≤ 0,5	Ołów (Pb)	≤ 0,5	Cynk (Zn)	≤ 1	Zakład nie wprowadza oczyszczonych ścieków bezpośrednio do cieku wodnego. Ścieki oczyszczone, odprowadzane z zakładowej oczyszczalni ścieków, wprowadzane są do kanalizacji ZCh Siarkopol, a następnie poddawane są dalszym procesom doczyszczania mechaniczno-chemicznego w oczyszczalni odbiorcy. Wyniki ostatnich analiz kontrolnych ścieków oczyszczonych kształtują się jak poniżej: <table><tr><th>Parametr</th><th>Raport: 1739/02/2020/F/1 [mg/l]</th></tr><tr><td>Srebro (Ag)</td><td>0,001 (p.o.)</td></tr><tr><td>Arsen (As)</td><td>0,05 (p.o.)</td></tr></table>	Parametr	Raport: 1739/02/2020/F/1 [mg/l]	Srebro (Ag)	0,001 (p.o.)	Arsen (As)	0,05 (p.o.)
Parametr	Produkcja Ołowiu lub cyny																											
Srebro (Ag)	ND																											
Arsen (As)	≤ 0,1																											
Kadm (Cd)	≤ 0,1																											
Kobalt (Co)	≤ 0,1																											
Miedź (Cu)	≤ 0,2																											
Rtęć (Hg)	≤ 0,05																											
Nikiel (Ni)	≤ 0,5																											
Ołów (Pb)	≤ 0,5																											
Cynk (Zn)	≤ 1																											
Parametr	Raport: 1739/02/2020/F/1 [mg/l]																											
Srebro (Ag)	0,001 (p.o.)																											
Arsen (As)	0,05 (p.o.)																											

	ND: nie dotyczy (¹) W przypadku wysokiej zawartość arsenu w całkowitym wsadzie do instalacji poziom emisji powiązany z BAT może wynosić maksymalnie 0,2 mg/l.	<table><tr><td>Kadm (Cd)</td><td>0,0005 (p.o.)</td></tr><tr><td>Kobalt (Co)</td><td>0,004</td></tr><tr><td>Miedź (Cu)</td><td>0,004 (p.o.)</td></tr><tr><td>Rtęć (Hg)</td><td>0,001</td></tr><tr><td>Nikiel (Ni)</td><td>0,020</td></tr><tr><td>Ołów (Pb)</td><td>0,088</td></tr><tr><td>Cynk (Zn)</td><td>0,015</td></tr></table> p.o. – wynik poniżej oznaczalności metody pomiarowej	Kadm (Cd)	0,0005 (p.o.)	Kobalt (Co)	0,004	Miedź (Cu)	0,004 (p.o.)	Rtęć (Hg)	0,001	Nikiel (Ni)	0,020	Ołów (Pb)	0,088	Cynk (Zn)	0,015
Kadm (Cd)	0,0005 (p.o.)															
Kobalt (Co)	0,004															
Miedź (Cu)	0,004 (p.o.)															
Rtęć (Hg)	0,001															
Nikiel (Ni)	0,020															
Ołów (Pb)	0,088															
Cynk (Zn)	0,015															
BAT 18	Aby ograniczyć emisje hałasu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	W oparciu o pomiary hałasu, stwierdzono, że zakład Fenix Metals Sp. z o.o. nie powoduje przekroczeń dopuszczalnego poziomu hałasu na najbliższych terenach chronionych i nocnej.														
	a) Wykorzystywanie nasypów w celu ekranowania źródła hałasu	W związku z powyższym brak jest przesłanek do budowania nasypów w celu ekranowania źródeł hałasu.														
	b) Osłanianie głośnych instalacji lub komponentów konstrukcjami dźwiękochłonnymi	Emisja hałasu na terenie zakładu generowana jest w szczególności przez instalacje technologiczne, znajdujące się wewnątrz hal zakładowych. Większość źródeł jest obudowana konstrukcją hali o izolacyjności akustycznej na poziomie 10-36 dB. Dla części urządzeń będących istotnym źródłem hałasu, umieszczonych poza obrębem hal jak silniki wentylatorów wyciągowych odpylni nr 5 i 6, sprężarki zastosowano osłony dźwiękochłonne.														
	c) Stosowanie antywibracyjnych mocowań i wzajemnych połączeń między urządzeniami	Dla urządzeń będących istotnym źródłem hałasu, umieszczonych poza obrębem hal jak silniki wentylatorów wyciągowych, zastosowano posadowienie na podkładkach antywibracyjnych oraz elastyczne połączenia z kanałami wentylacyjnymi. Ponadto elastyczne połączenia zastosowano również dla dużych pomp wody z rurociągami.														
	d) Kierunek ustawienia maszyn emitujących hałas	Z uwagi na realizację zakładu w oparciu o istniejącą infrastrukturę, przy wyborze kierunku ustawienia maszyn decydujące są możliwości terenowe.														
	e) Zmiana częstotliwości dźwięku	Do sterowania silnikami wentylatorów, stosowane są falowniki umożliwiające płynną regulację prędkości obrotowej silników, co umożliwia obniżenie emisji hałasu i zmianę częstotliwości dźwięku.														
BAT19	Aby ograniczyć emisje zapachu, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Wszystkie materiały wsadowe magazynowane są wyłącznie w hali magazynowej. Transport wewnętrzny materiałów w formie innej niż lity metal, realizowany jest wewnątrz obiektów magazynowo- produkcyjnych.														
	<table><tr><td>Technika</td><td>Zastosowanie</td></tr><tr><td>a) Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi</td><td>Ogólna możliwość zastosowania</td></tr></table>	Technika	Zastosowanie	a) Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi	Ogólna możliwość zastosowania											
	Technika	Zastosowanie														
	a) Odpowiednie składowanie materiałów zapachowych i obchodzenie się z nimi	Ogólna możliwość zastosowania														
<table><tr><td>b) Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych</td><td>Ogólna możliwość zastosowania</td></tr></table>	b) Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych	Ogólna możliwość zastosowania	Materiały przetwarzane przez spółkę, zasadniczo mają charakter mineralny i nie powodują uciążliwości zapachowych.													
b) Ograniczenie do minimum stosowania materiałów zapachowych	Ogólna możliwość zastosowania															
<table><tr><td>c) Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja</td><td>Ogólna możliwość zastosowania</td></tr></table>	c) Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja	Ogólna możliwość zastosowania	Zakład nie generuje emisji zapachowych. Instalacją, która stwarza niewielkie ryzyko generowania uciążliwości zapachowych jest zakładowa oczyszczalnia ścieków, z uwagi na cząstki organiczne, mogące spływać													
c) Staranne zaprojektowanie, eksploatacja i konserwacja	Ogólna możliwość zastosowania															

	każdego urządzenia, które mogłoby generować emisje zapachu d)		z wodami opadowymi z przyległych terenów zielonych. Oczyszczalnia ścieków objęta jest planem regularnych przeglądów, które eliminują wszelkie nieprawidłowości w pracy urządzeń oraz możliwość zalegania cząstek organicznych.
BAT 25	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki wstępnej (takiej jak mieszanie, suszenie, łączenie, homogenizacja, przesiewanie i granulowanie) materiałów pierwotnych i wtórnych lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.		Zakład nie jest wyposażony w przenośniki taśmowe i pneumatyczne. Większość surowców i dodatków transportowana jest w pojemnikach, workach lub beczkach metalowych i rozładowywana jest w hali magazynowania surowców. Materiały gromadzone są w sposób zorganizowany, selektywny, na betonowym podłożu. Połączenie hali magazynowej z halą produkcyjną zorganizowane jest za pomocą zadaszonej i obudowanej przewiązki, aby ewentualna emisja niezorganizowana została na hali- bez emisji do środowiska zewnętrznego. Hale wyposażone są w wysoko wydajny układ wyciągowy, utrzymujący podciśnienie. Odprowadzane zapyłone powietrze, z układu wyciągowego podawane jest do odpylni wyposażanej w filtry workowe. Przygotowanie mieszanek wsadowych, prowadzone jest wyłącznie wewnątrz hali, wyposażonej w system wentylacji ogólnej, z odprowadzeniem gazów i pyłów do odpylni workowych. Część miejsc przygotowania mieszanek wsadowych, wyposażonych jest w dodatkowy odciąg wentylacyjny, również z odprowadzeniem pyłów do odpylni. Z uwagi na niebezpieczeństwo tworzenia się w kontakcie z wodą gazów trujących np. AsH₃, SbH₃, PH₃, spółka nie stosuje zraszaczy wody do przeciwdziałania pyleniu. Procesy obróbki wstępnej jak mieszanie, łączenie i homogenizacja, odbywają się w budynkach zamkniętych, wyposażonych w odciąg z odprowadzeniem pyłów na filtry workowe. Zakład nie prowadzi procesów suszenia i granulowania- brak urządzeń do prowadzenia ww. procesów. W niewielkim zakresie prowadzone jest kruszenie materiału w celu rozdrobnienia (dotyczy głównie próbek przeznaczonych do badań laboratoryjnych), oraz przesiewanie (dotyczy zgarów przeznaczonych do odzysku złota). Użycie kruszarki szczękowej, oraz prowadzenie procesu przesiewania, możliwe jest tylko pod włączonym wyciągiem stanowiskowym.
	Technika	Zastosowanie	
	a) Stosowanie zamkniętych przenośników lub systemów transportu pneumatycznego w odniesieniu do materiałów pyłących	Ogólna możliwość zastosowania	
	b) Przeprowadzanie czynności, takich jak mieszanie, z udziałem materiałów pyłących w zamkniętym budynku	W przypadku istniejących zespołów urządzeń zastosowanie tej techniki może być trudne ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni.	
	c) Stosowanie systemów ograniczania zapylenia, takich jak armatki wodne lub wodne instalacje tryskaczowe	Technika ta nie ma zastosowania do operacji mieszania prowadzonych w pomieszczeniach. Nie ma też zastosowania do procesów wymagających użycia materiałów suchych. Zastosowanie jest także ograniczone w regionach, w których występuje niedobór wody lub bardzo niskie temperatury.	
	d) Stosowanie urządzeń z osłonami wyposażonych w system wyciągu powietrza podłączony do systemu redukcji emisji na potrzeby operacji	Ogólna możliwość zastosowania	

	prowadzonych z udziałem materiałów pyłących (takich jak suszenie, mieszanie, mielenie, separacja powietrza i granulowanie)		Przygotowanie mieszanek wsadowych z wykorzystaniem mieszania, prowadzone jest wyłącznie wewnątrz hali, wyposażonej w system wentylacji ogólnej, wytwarzającej podciśnienie, uniemożliwiające rozprzestrzenianie zanieczyszczeń. Część miejsc przygotowania mieszanek wsadowych, wyposażonych jest w dodatkowy odciąg wentylacyjny, również z odprowadzeniem pyłów do odpylni.
	e) Stosowanie systemu odprowadzania emisji pyłów i gazów, takiego jak okap, w połączeniu z systemem redukcji emisji pyłów i gazów.	Ogólna możliwość zastosowania	Zakład stosuje okapy do wychwytywania pyłów i oparów. Okapy umieszczone są m.in. nad stanowiskiem napełniania tyżek załadowniczych, miejscach spustu metalu i żużla, w miejscu studzenia beczek ze zgarami, studzenia wlewnic z gorącym metalem i żużlem. Okapy podłączone są do wyciągów z odprowadzeniem gazów i pyłów do odpylni. Procesy mieszania, łączenia, homogenizacji, a także załadunek, prowadzone są wyłącznie wewnątrz hali, wyposażonej w system wentylacji ogólnej. Część miejsc przygotowania mieszanek wsadowych, wyposażonych jest w dodatkowy odciąg wentylacyjny, również z odprowadzeniem pyłów do odpylni.
BAT 26	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z operacji ładowania, wytapiania i spuszczenia w piecach do wytapiania miedzi pierwotnej i wtórnej oraz w piecach podgrzewających i piecach do topienia lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.		Spółka nie prowadzi procesów granulowania i zbrylania. W celu zapobieżenia emisjom rozproszonym z operacji ładowania, wytapiania i spuszczenia, otwory załadownicze oraz otwory spustowe pieców obrotowych, a także miejsce wprowadzenia palnika i gazów spalinowych, obudowane są okapem zbierającym opary i gazy procesowe. Dodatkowo, hale produkcyjne wyposażone są w wysoce wydajny system wentylacji (zapewniający możliwość 15-krotnej wymiany powietrza w ciągu godziny - hala pieców, 6-krotnej hala surowców, 7-krotnej hala rafinacji, 5-krotnej hala żużla, i 4,5 -krotnej hala produkcyjna nr 3), z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych.
	Technika	Zastosowanie	Podciśnienie i przepływ gazów w kanałach odprowadzających spaliny i gazy procesowe, regulowane jest ręcznie poprzez regulacje parametrów pracy w tym obrotów wentylatorów wyciągowych, umieszczonych na kanałach odprowadzających gazy do emitorów kominowych. Funkcjonuje. Punkty spustu i ładowania osłonięte są okapami wyposażonymi w odciąg podłączone do filtrów workowych. Okapy kadzi z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi na czas prowadzenia rafinacji. Okapy są wyposażone w odciąg podłączone do filtrów workowych. Wpływ metalu z pieców obrotowych oraz kadzi rafinacyjnych nie jest realizowany z wykorzystaniem rynien spustowych.
	a) Brykietowanie i granulowanie surowców	Ma zastosowanie wyłącznie wtedy, gdy w ramach procesu i w przypadku danego pieca można użyć surowców granulowanych	
	c) Utrzymywanie podciśnienia i wystarczającego poziomu wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapobiegania zwiększeniu ciśnienia	Ogólna możliwość zastosowania	
	d) Okapy odciągowe/ obudowy w punktach ładowania i spuszczenia w połączeniu z systemem redukcji emisji gazów odlotowych (np. osłona/ tunel na potrzeby pracy kadzi podczas spuszczenia, które są zamknięte ruchomymi drzwiami/ barierami wyposażonymi w system wentylacji	Ogólna możliwość zastosowania	

	i redukcji emisji)		Otwory załadownicze oraz otwory spustowe pieców obrotowych, a także miejsce wprowadzenia palnika i gazów spalinowych, obudowane są okapem zbierającym opary i gazy procesowe, podłączonym do filtrów workowych. Na całkowite obudowanie pieca – brak miejsca. Kadzie rafinacyjne wyposażone są w okapy z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi na czas prowadzenia rafinacji. Okapy są wyposażone w odciągi podłączone do filtrów workowych. Szczelność pieców obrotowych zapewniona jest przez pancerz wykonany z odpornej termicznie blachy o grubości około 10 mm. Dodatkowo wewnątrz pieca wyłożone jest materiałem izolacyjnym, ogniotrwałym (cegła magnezytowa o grubości 350-375 mm). Pod warstwą cegły, umieszczona jest warstwa cegły szamotowej o grubości 64 mm. Bezpośrednio pod cegłą szamotową, na styku z pancerzem umieszczone jest szkło ognioochronne np. Pyrostop, zapewniające zarówno szczelność ogniową, stanowiąc barierę dla dymu, gorących gazów i płomieni, jak również bardzo efektywną izolacyjność ogniową skutecznie chroniąc pancerz przed ciepłem ognia. Dodatkowo, podczas prowadzonego wytopu w piecach obrotowych utrzymywane jest podciśnienie, poprzez utrzymanie odpowiedniego poziomu wyciągu gazów w kanałach piecowych i odprowadzających gazy wylotowe, w celu zapewnienia szczelności i eliminacji możliwości wydostania się gazów i pyłów. Temperatura procesu wytapiania, z uwagi na b. wysokie temperatury, mierzona jest w sposób pośredni na pancerzu pieca, oraz jako temperatura gazów odlotowych. Uzyskane wyniki przeliczane są z wykorzystaniem współczynników obliczeniowych do warunków panujących w piecu. Regulacja temperatury w piecu, następuje poprzez regulację mocy palnika. Temperatury procesu rafinacji są zmienne w zależności od etapu procesu. Wszystkie kotły wyposażone są w czujniki temperatury, oraz system sterowania umożliwiający płynną regulację temperatury procesu. Wydajność systemu odciągowego, w zależności od etapu procesu, stopnia zapylenia może być regulowana poprzez zmianę prędkości obrotowej wentylatorów wyciągowych. W przypadku zakłóceń w działaniu urządzeń ochronnych, system odciągowy posiada możliwość przełączenia odciągów sanitarnych Odpylni nr 4 do Odpylni nr 5, która posiada zapas mocy i wydajności. Na wypadek przerw w dopływie energii elektrycznej, zakład wyposażony jest w agregat prądotwórczy wysokiej mocy, zdolny zasilić awaryjnie Odpylnię nr 4, która z kolei ma możliwość przejęcia strumienia gazów z odpylni procesowych.
	e) Obudowanie pieca wentylowaną osłoną	Ogólna możliwość zastosowania	
	f) Utrzymanie szczelności pieca	Ogólna możliwość zastosowania	
	g) Utrzymywanie temperatury w piecu na najniższym wymaganym poziomie	Ogólna możliwość zastosowania	
	h) Wspomagające systemy odciągowe ⁽¹⁾	Ogólna możliwość zastosowania	

	i) Zamknięty budynek w połączeniu z innymi technikami służącymi do zbierania emisji rozproszonych	Ogólna możliwość zastosowania	Główne procesy ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzone są w piecach obrotowych w hali H2 w części hali pieców, i w mniejszym zakresie w części rafinacyjnej. Ładowanie i spuszczenie w małym zakresie, związanym z procesem rafinacji prowadzone jest również w hali H3. Emisje nieorganizowane związane z ww. procesami wylapywane są przez wysoce wydajny system wentylacji z odprowadzeniem na filtry workowe.
	j) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji	Ogólna możliwość zastosowania	Surowce pozyskiwane do procesu, są dobierane w taki sposób, aby zawartość przetwarzanych w instalacji metali, była możliwie jak największa, przy jednoczesnej eliminacji składników niepożądanych, takich jak Hg, substancje organiczne, pyły wybuchowe i inne. Surowce przerabiane przez Fenix Metals Sp. z o.o. można podzielić na 2 główne grupy: 1. surowce metaliczne, lub o wysokiej zawartości frakcji metalicznej w postaci masywnej, w formie bloków, cząstek, granulek i innych materiałów o zwartej strukturze (np. zgary), które są opróbowywane i poddawane odzyskowi w kottach rafinacyjnych, 2. pozostałe surowce zawierające metale w formie tlenkowej, przetwarzane w Krótkich Piecach Obrotowych. Punktem wyjścia do sposobu gospodarowania surowcami jest ich skład chemiczny. W początkowej fazie tj. bezpośrednio po przyjęciu surowce są dzielone w oparciu o deklarowany przez dostawcę skład chemiczny oraz postać materiału wsadowego. Następnie wszystkie materiały wsadowe poddawane są analizom składu chemicznego oraz testom palności. Mieszanki wsadowe do Pieców Obrotowych, są przygotowywane w oparciu o karty mieszanek sporządzane przez osoby odpowiedzialne za proces. Skład mieszanek ustalany jest w oparciu o pomierzony w zakładzie składy chemiczne materiałów wsadowych, z zachowaniem zasady utrzymania koncentracji określonych składników metalicznych w poszczególnych partiach materiałów poddawanych przetworzeniu. Takie działanie pozwala uniknąć rozproszenia metali w mieszkach wsadowych i ułatwia późniejszą rafinację metali. Ilości dodatków procesowych, ustalane są w oparciu o skład chemiczny mieszanki wsadowej, za pomocą specjalnie opracowanych kalkulatorów. Sposób sporządzania mieszanek wsadowych służy zwiększeniu efektywności prowadzonych procesów odzysku oraz poprawie bezpieczeństwa procesów przetwarzania. Dostawcy są informowani o głównych składnikach niepożądanych w materiałach wsadowych.
	(¹) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10		

BAT 32	Aby ograniczyć emisję rozproszone z obróbki żużla bogatego w miedź w piecu, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.	Z uwagi na niebezpieczeństwo tworzenia się w kontakcie z wodą gazów trujących np. AsH ₃ , SbH ₃ , PH ₃ , spółka nie stosuje zraszaczy wody do przeciwdziałania pyleniu. Procesy obróbki, składowania i kruszenia żużla, odbywają się w budynkach zamkniętych, wyposażonych w odciągi z odprowadzeniem pyłów na filtry workowe.
	Technika	
	a) Techniki ograniczania zapylenia, takie jak wykorzystanie rozpylonej wody przy obróbce, składowaniu i kruszeniu żużla końcowego	Podczas prowadzonego wytopu w piecach obrotowych utrzymywane jest podciśnienie i odpowiedni poziom wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapewnienia szczelności i eliminacji możliwości wydostania się gazów i pyłów.
	b) Działanie pieca przy podciśnieniu	Szczelność pieca zapewniona jest przez pancerz wykonany z odpornej termicznie blach o grubości około 10 mm. Dodatkowo wnętrze pieca wyłożone jest materiałem izolacyjnym, ogniotrwałym (cegła magnezytowa o grubości 350-375 mm). Pod warstwą cegły, umieszczona jest warstwa cegły szamotowej o grubości 64 mm. Bezpośrednio przy warstwie pancerza umieszczone jest szkło ognioochronne np. Pyrostop, zapewniające zarówno szczelność ogniową, stanowiąc barierę dla dymu, gorących gazów i płomieni, jak również bardzo efektywną izolacyjność ogniową skutecznie chroniąc pancerz przed ciepłem ognia.
	c) Zamknięty piec	Piec wyposażony jest w dwa zasadnicze otwory tj. wyposażony w klapę otwór załadowniczy i twór wylot spalin ze szczelnym kanałem odprowadzającym spaliny. Piec posiada także otwory spustowe oraz uchylnych drzwiczek z zamontowanym palnikiem na gaz ziemny. Wszystkie otwory pieca mają charakter niezbędnych otworów technologicznych. Zarówno otwór załadowniczy jak i twory spustowe otwierane są na minimalny czas zwiany z koniecznymi do wykonania operacjami.
BAT 35	d) Osłona, obudowa i okap do zbierania i przenoszenia emisji do systemu redukcji emisji	Dodatkowo, podczas prowadzonego wytopu w piecach obrotowych utrzymywane jest podciśnienie i odpowiedni poziom wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapewnienia szczelności i eliminacji możliwości wydostania się gazów i pyłów.
	e) Osłonięta rynna spustowa	Otwory załadownicze oraz otwory spustowe pieców obrotowych, a także miejsce wprowadzenia palnika i gazów spalinowych, obudowane są okapem zbierającym opary i gazy procesowe, podłączonym do filtrów workowych.
		Kadzie rafinacyjne wyposażone są w okapy z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi na czas prowadzenia rafinacji. Okapy są wyposażone w odciągi podłączone do filtrów workowych w odpylniach procesowych.
	Aby ograniczyć emisję rozproszone z odlewania stopów miedzi, w ramach BAT	Wypływ metalu z pieców obrotowych oraz kadzi rafinacyjnych nie jest realizowany z wykorzystaniem rynien spustowych.

	należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. Technika a) Stosowanie obudów lub okapów do zbierania i przenoszenia emisji do systemu redukcji emisji b) Stosowanie osłon podczas wytopu w piecach podgrzewających i odlewniczych c) Wspomagający system odciągowy ⁽¹⁾ ⁽¹⁾ Opis tej techniki znajduje się w pkt 1.10.	Kadzie rafinacyjne i piece topielne wyposażone są w okapy z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi na czas prowadzenia rafinacji. Okapy są wyposażone w odciągi podłączone do filtrów workowych w odpylniach procesowych. Niewielkie piece podgrzewające metal kierowany do urządzeń odlewniczych, wyposażone są w odciągi obwodowe wspomagające układ wentylacji. Funkcjonuje. Wydajność systemu wyciągowego, w zależności od stopnia zapylenia, może być regulowana poprzez zmianę prędkości obrotowej wentylatorów wyciągowych. W przypadku zakłóceń w działaniu urządzeń ochronnych, system odciągowy posiada możliwość przełączenia odciągów odpylni nr 1, 2 i 3, do odpylni nr 4, która posiada zapas mocy i wydajności. Na wypadek przerw w dopływie energii elektrycznej, zakład wyposażony jest w agregat prądotwórczy wysokiej mocy, zdolny zasilić awaryjnie Odpylnię nr 4, która z kolei ma możliwość przejęcia strumienia gazów z odpylni procesowych do czasu usunięcia awarii.		
BAT 37	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z przyjmowania, składowania, obróbki, transportu, odmierzania, łączenia, mieszania, kruszenia, suszenia, cięcia i przesiewania surowców oraz obróbki pirolitycznej wiórów miedzianych w trakcie pierwotnej i wtórnej produkcji miedzi, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Przyjmowanie, składowanie, obróbka, transport, odmierzanie, łączenie, mieszanie, kruszenie, suszenie, cięcie i przesiewanie surowców oraz obróbka pirolityczna wiórów miedzianych podczas pierwotnej i wtórnej produkcji miedzi <table><tr><td>BAT-AEL (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>2-5⁽¹⁾(⁴)</td></tr></table>	BAT-AEL (mg/Nm ³)	2-5 ⁽¹⁾ (⁴)	Zakład nie przetwarza typowych materiałów miedziowych, a jedynie materiały z podwyższoną zawartością miedzi, która ulega koncentracji podczas prowadzonych procesów. Proces przyjmowania, składowanie, obróbka, transport, odmierzanie, łączenie, mieszanie, kruszenie surowców prowadzony jest w hali H1, wyposażonej w wysoce wydajny system wentylacji wyciągowej, zapewniający w hali surowców, możliwość 6-krotnej wymiany powietrza w ciągu godziny, z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych odpylni sanitarnych nr 5 i 6. Odpylnie wyposażone są w worki z tworzywa sztucznego-Poliester z membraną teflonową. Oczyszczony strumień powietrza odprowadzany jest emitorem E1.2
BAT-AEL (mg/Nm ³)				
2-5 ⁽¹⁾ (⁴)				
BAT 40	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza (innych niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) z pieca do wytapiania i konwertora miedzi wtórnej oraz z przetwarzania produktów pośrednich miedzi wtórnej, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Piec do wytapiania i konwertor miedzi wtórnej oraz przetwarzanie produktów pośrednich miedzi wtórnej (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego) <table><tr><td>BAT-AEL (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>2-4⁽²⁾(⁴)</td></tr></table>	BAT-AEL (mg/Nm ³)	2-4 ⁽²⁾ (⁴)	Proces wytapiania materiałów z podwyższoną zawartością miedzi, prowadzony jest w hali H2, w piecach obrotowych. Przetwarzanie stopów miedziowych prowadzone jest w części rafinacyjnej hali H3. Odciągi gazów wylotowych z pieców obrotowych działają w podciśnieniu, co powoduje przepływ gazów w kanałach odprowadzających spaliny i gazy procesowe, na filtry workowe odpylni procesowych 1 i 3. Opary metali z procesów rafinacji odprowadzane są na filtry workowe do odpylni 2. Dane dotyczące emisji znajdują się w BAT 96
BAT-AEL (mg/Nm ³)				
2-4 ⁽²⁾ (⁴)				

BAT 42	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z obróbki żużla bogatego w miedź w piecu, w ramach BAT należy stosować filtr workowy lub płuczkę z elektrofiltrem.		Gazy i pyły wylotowe z pieców obrotowych odprowadzane są na filtry workowe odpylni procesowych.		
	Obróbka żużla bogatego w miedź w piecu				
	<table border="1"><tr><td>BAT-AEL (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>2–5^{(1),(6)}</td></tr></table>			BAT-AEL (mg/Nm ³)	2–5 ^{(1),(6)}
	BAT-AEL (mg/Nm ³)				
2–5 ^{(1),(6)}					
(¹) Średnia z okresu pobierania próbek. (²) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek. (⁴) Oczekuje się, że emisje pyłów będą znajdowały się przy dolnej granicy zakresu, gdy emisje metali ciężkich przekroczą następujące poziomy: 1 mg/Nm³ w przypadku ołowiu, 1 mg/Nm³ w przypadku miedzi, 0,05 mg/Nm³ w przypadku arsenu, 0,05 mg/Nm³ w przypadku kadmu. (⁶) Oczekuje się, że emisje pyłów będą znajdowały się przy dolnej granicy zakresu, gdy emisje ołowiu będą wyższe niż 1 mg/Nm³.					
BAT 90	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z przygotowywania (tj. odmierzenia, łączenia, mieszania, kruszenia, cięcia i przesiewania) materiałów pierwotnych i wtórnych (z wyłączeniem baterii), w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.				
	Technika	Zastosowanie			
	a) Zamknięty przenośnik lub system transportu pneumatycznego w odniesieniu do materiałów pyłących	Ogólna możliwość zastosowania			
	b) Zamykane urządzenia. W przypadku stosowania materiałów pyłących emisje są zbierane, a następnie przesyłane do systemu redukcji emisji.	Ma zastosowanie wyłącznie do przygotowanych mieszanek wsadowych posiadających pojemnik dozujący lub system nasypowo-dozujący.			
	c) mieszanie surowców prowadzone w zamkniętym budynku	Dotyczy wyłącznie materiałów pyłących. W przypadku istniejących zespołów urządzeń			

		zastosowanie tej techniki może być trudne ze względu na wymaganą powierzchnię.	w wysoko wydajne odciągi stanowiskowe, również z odprowadzeniem pyłów do odpylni.
	d) Wykorzystywanie systemów ograniczania zapylenia, takich jak natryski wodne	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do działań w zakresie mieszania prowadzonych na zewnątrz.	Nie dotyczy. Przygotowanie mieszanek wsadowych, prowadzone jest wyłącznie wewnątrz hali magazynowej. Z uwagi na niebezpieczeństwo tworzenia się w kontakcie z wodą gazów trujących np. AsH ₃ , SbH ₃ , PH ₃ , spółka nie stosuje zraszaczy wody do przeciwdziałania pyleniu.
	e) Granulowanie surowców	Ma zastosowanie wyłącznie wtedy, gdy w ramach procesu i w przypadku danego pieca można użyć surowców granulowanych.	Surowce wsadowe nie będą poddawane procesom granulacji, ze względu na konieczność zapewnienia jednorodności wsadu. Granulacji poddawane będą żużle wytwarzane w procesie.
BAT 91	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki wstępnej materiałów (takiej jak suszenie, demontowanie, spiekanie, brykietowanie, granulowanie oraz kruszenie, przesiewanie i klasyfikacja <u>baterii</u>) podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnego lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki.		
	Technika		
	a) Zamknięty przenośnik lub system transportu pneumatycznego w odniesieniu do materiałów pyłących		Transport wewnętrzny surowców realizowany będzie wyłącznie wewnątrz zadaszonych hal produkcyjnych, wyposażonych w wysoko wydajny układ wyciągowy, utrzymujący wewnątrz hali podciśnienie, bezpośrednio do boksów magazynowych lub pieca uchylnego w przystosowanych łyżkach załadowniczych. Gazy z układu wyciągowego, przekazywane będzie do odpylni wyposażanej w worki filtracyjne. Kruszony żużel transportowany będzie przenośnikiem taśmowym wyposażonym w odciąg stanowiskowy. Żużel po granulacji transportowany będzie rurociągiem tłocznym.
	b) Zamykane urządzenia. W przypadku stosowania materiałów pyłących emisje są zbierane, a następnie przesyłane do systemu redukcji emisji.		Materiały sypkie będą podawane do pieca z wykorzystaniem specjalnie zaprojektowanych łyżek załadowniczych. Stanowisko napelniania łyżek umieszczone jest pod wyciągiem stanowiskowym. Piec uchylny będzie wyposażony w drzwi załadownicze które będą zamykane po zakończeniu załadunku i pozostaną zamknięte podczas trwania wytopu. Emisje powstające podczas załadunku i trwania wytopu odprowadzane będą na urządzenia redukcji emisji (dopalacz, cyklon, worki filtracyjne).
	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z ładowania, wytapiania i spuszczenia podczas		

BAT 92	produkcji ołowiu lub cyny oraz z operacji wstępnego oczyszczania z miedzi podczas produkcji ołowiu pierwotnego, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik podanych poniżej.		
	Technika	Zastosowanie	
	a) Obudowany system załadunkowy z systemem wyciągu powietrza	Ogólna możliwość zastosowania	Miejsce załadunku oraz spustu pieca uchylnego, wyposażone będzie w okap z wyciągiem stanowiskowym. Gazy odlotowe z pieca i okapu oraz powietrze z wyciągów wentylacyjnych hali pieców, poddawane będzie oczyszczeniu w układzie oczyszczania gazów odlotowych, wyposażonym w dopalacz, cyklon oraz filtr workowy.
	b) Uszczelnione lub zamknięte piece z uszczelnionymi drzwiami ⁽¹⁾ do przeprowadzania procesów z nieciągłym wsadem i uzyskiem	Ogólna możliwość zastosowania	Szczelność pieca zapewniona będzie przez pancerz wykonany z odpornej termicznie blachy o grubości około 18 mm. Dodatkowo wewnątrz pieca wyłożone jest materiałem izolacyjnym, ogniotrwałym (cegła magnezytowa o grubości 350-375 mm). Pod warstwą cegły, umieszczona jest warstwa cegły szamotowej o grubości 64 mm. Bezpośrednio pod pancerzem umieszczone będzie szkło ognioochronne Pyrostop, zapewniające zarówno szczelność ogniową, stanowiąc barierę dla dymu, gorących gazów i płomieni, jak również bardzo efektywną izolacyjność ogniową skutecznie chroniąc pancerz przed ciepłem ognia. Piec uchylny będzie wyposażony w drzwi załadunkowe które będą zamykane po zakończeniu załadunku i pozostaną zamknięte podczas trwania wytopu. Stanowisko załadunku i opróżniania wyposażone będzie w okap z odciągami podłączonym do filtrów workowych. Gazy procesowe i spaliny odprowadzone będą odciągami do dopalacza, cyklonu a następnie na filtry odpylni workowej.
	c) Utrzymywanie podciśnienia i wystarczającego poziomu wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapobiegania zwiększeniu ciśnienia	Ogólna możliwość zastosowania	Podczas prowadzonego wytopu a także załadunku i spustu w piecach obrotowych utrzymywane będzie podciśnienie i odpowiedni poziom wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapewnienia szczelności i eliminacji możliwości wydostania się gazów i pyłów.
	d) Umieszczenie okapu odciągowego/obudowy w punktach ładowania i spuszczenia	Ogólna możliwość zastosowania	Stanowisko napełniania łyżek umieszczone będzie pod wyciągiem stanowiskowym. Piec uchylny będzie wyposażony w drzwi załadunkowe które będą zamykane po zakończeniu załadunku i pozostaną zamknięte podczas trwania wytopu. Emisje powstające podczas załadunku, spustu i trwania wytopu odprowadzane będą na urządzenia redukcji emisji (dopalacz, cyklon, worki filtracyjne).
	e) Budynek zamknięty	Ogólna możliwość zastosowania	Dostarczane pyliste materiały wsadowe oraz dodatki technologiczne jak antracyt, kamień wapienny, krzemionka, wyładowywane będą wewnątrz hali magazynowe H1j. Transport wewnętrzny surowców w formie innej niż lity metal, realizowany będzie wyłącznie wewnątrz hal bezpośrednio do boksów magazynowych. Mieszanki wsadowe transportowane będą w przystosowanych łyżkach załadunkowych. Miejsca załadunku i wyładunku wyposażone będą w wysoko wydajny układ wyciągowy,

		utrzymujący wewnątrz hali podciśnienie. Główne procesy ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzone będą w piecu uchylonym, który będzie posadowiony w hali H2 w części hali przeznaczonej dla pieców obrotowych. Dzięki utrzymywaniu podciśnienia w halach emisje nieorganizowane związane z ww. procesami wyłapywane będą przez wysoce wydajny system wentylacji
f) Całkowite osłonięcie okapem z systemem wyciągu powietrza	W przypadku istniejących zespołów urządzeń lub znaczących modernizacji tych zespołów zastosowanie tej techniki może być trudne ze względu na wymagania dotyczące przestrzeni.	Otwory załadownicze oraz otwory spustowe pieca uchylnego, obudowane będą okapem zbierającym opary i gazy procesowe, podłączonym do filtrów workowych. Podczas prowadzonego wytopu a także załadunku i spustu w piecu utrzymywane będzie podciśnienie i odpowiedni poziom wyciągu gazów w kanałach piecowych i gazowych w celu zapewnienia szczelności i eliminacji możliwości wydostania się gazów i pyłów.
g) Utrzymanie szczelności pieca	Ogólna możliwość zastosowania	Szczelność pieca uchylnego zapewniona będzie przez pancierz wykonany z odpornej termicznie blachy o grubości około 18 mm. Dodatkowo wnętrze pieca wyłożone jest materiałem izolacyjnym, ogniotrwałym (cegła magnezytowa o grubości 350-375 mm). Pod warstwą cegły, umieszczona jest warstwa cegły szamotowej o grubości 64 mm. Bezpośrednio pod pancierzem umieszczone będzie szkło ognioochronne Pyrostop, zapewniające zarówno szczelność ogniową, stanowiąc barierę dla dymu, gorących gazów i płomieni, jak również bardzo efektywną izolacyjność ogniową skutecznie chroniąc pancierz przed ciepłem ognia. Otwór wsadowy będzie zaopatrzony w drzwi, otwierane podczas wytopu wyłącznie na potrzeby załadunku i doładunku pieców.
h) Utrzymywanie temperatury w piecu na najniższym wymaganym poziomie	Ogólna możliwość zastosowania	Proces wytopu prowadzony będzie w stałej, optymalnej temperaturze, co eliminuje ryzyko przegrzania wsadu i pancierza pieca. Temperatura, mierzona będzie w sposób pośredni na pancerzu pieca, oraz jako temperatura gazów odlotowych. Regulacja temperatury w piecu, następuję poprzez regulację mocy palnika.
i) Stosowanie okapu w punkcie spuszczenia, kadzi i obszaru usuwania kożuchów żużliowych z wykorzystaniem systemu wyciągu powietrza	Ogólna możliwość zastosowania	Otwory załadownicze oraz otwory spustowe pieca uchylnego, obudowane będą okapem zbierającym opary i gazy procesowe. Okapy są wyposażone w odciągi podłączone do filtrów workowych w odpylniach procesowych. Dodatkowo, hale produkcyjne wyposażone będą w wysoce wydajny system wentylacji z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych.
j) Obróbka wstępna surowców pyłących, np. granulowanie	Ma zastosowanie wyłącznie wtedy, gdy w ramach procesu	Spółka nie prowadzi procesów granulowania i zbyrania materiałów wsadowych. W ramach planowanej inwestycji projektowana jest instalacji do granulacji żużla wytworzonego. Proces przygotowania surowców prowadzony będzie w hali H1 i H3, wyposażonej w wysoce

		i w przypadku danego pieca można użyć surowców granulowanych.	wydajny system wentylacji wyciągowej, zapewniający w hali surowców, możliwość 7-krotnej wymiany powietrza w ciągu godziny, z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych odpylni sanitarnych nr 5 i 6, wyposażonych w worki z tworzywa sztucznego-Poliester z membraną teflonową. Oczyszczony strumień powietrza odprowadzany będzie emitorem E1.2
	k) Stosowanie obudowy typu „dog house” dla kadzi podczas spuszczenia	Ogólna możliwość zastosowania	Piec wyposażony będzie w okap z wyciągiem w obszarze załadunku i spustu z odprowadzeniem pyłów i gazów przez dopalacz i cyklon, na worki filtracyjne.
	l) System wyciągu powietrza na obszarze ładowania i spuszczenia połączony z systemem filtracji	Ogólna możliwość zastosowania	Otwory załadunkowe oraz otwory spustowe pieców obrotowych, obudowane będą okapem zbierającym opary i gazy procesowe. Dodatkowo, hale produkcyjne wyposażone będą w wysoce wydajny system wentylacji z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych.
BAT 93	Aby zapobiec emisjom rozproszonym z przetapiania, rafinacji i odlewania podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik.		
	Technika		
	a) Wykorzystanie okapu nad piecem tyglowym lub kotłem z systemem wyciągu powietrza		Kotły rafinacyjne wyposażone są w okapy z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi podczas rafinacji. Okapy podłączone są do wyciągów z odprowadzeniem gazów i pyłów do odpylni.
	b) Stosowanie pokryw w celu zamknięcia kotła podczas reakcji rafinacji i dodawania substancji chemicznych		Kadzie rafinacyjne posiadają okapy z opuszczanymi drzwiami, zamykanymi podczas rafinacji. Usuwanie kożuchów żużliowych prowadzone jest z użyciem okapów. Okapy są wyposażone w odciągi podłączone do filtrów workowych w odpylniach procesowych. Niewielkie piece podgrzewające metal kierowany do urządzeń odlewniczych, wyposażone są w odciągi obwodowe wspomagające układ wentylacji ogólnej. Dodatkowo, hale produkcyjne wyposażone są w wysoce wydajny system wentylacji z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych.
	c) Stosowanie okapów z systemem wyciągu powietrza na rynnach spustowych i punktach spustu		Rury spustowe z pieców próżniowych są wyizolowane w celu zapobieżenia emisji i utracie ciepła- brak możliwości odbioru gazów. Wypływ metalu z pozostałych pieców i kadzi nie jest realizowany z wykorzystaniem rynien spustowych. Otwory spustowe pieców obrotowych, obudowane są okapem zbierającym opary i gazy procesowe.
	d) Kontrolowanie temperatury topnienia		Temperatury poszczególnych etapów procesu rafinacji i topienia metali są ściśle określone w instrukcji technologicznej. Temperatura w kotłach jest mierzona w sposób ciągły. Ustawianie żądanej temperatury jest realizowane za pomocą panelu sterowania. Temperatury procesu rafinacji są zmienne w zależności od etapu procesu. Wszystkie kotły wyposażone są w czujniki temperatury, oraz

		system sterowania umożliwiający płynna regulację temperatury procesu.						
	e) Stosowanie zamkniętych przewalów mechanicznych do usuwania pyłących kożuchów żużlowych/ pozostałości	Zakład nie stosuje pieców przewalowych. Kożuchy żużlowe usuwane w procesie rafinacji umieszczane są w pojemnikach obudowanych, wyposażonym w kurtynę okapem, podłączonym do przewodów wentylacji wyciągowej.						
BAT 94	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z procesów przygotowywania surowców (takich jak przyjmowanie, obróbka, składowanie, odmierzanie, łączenie, mieszanie, suszenie, kruszenie, cięcie i przesiewanie) w trakcie produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów do powietrza z przygotowywania surowców w ramach produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³)⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Pył</td><td>≤ 5</td></tr></table> (1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾	Pył	≤ 5	Proces przygotowania surowców prowadzony jest w hali H1, wyposażonej w wysoce wydajny system wentylacji wyciągowej, zapewniający w hali surowców, możliwość 6-krotnej wymiany powietrza w ciągu godziny, z oczyszczaniem odprowadzanych gazów na filtrach workowych odpylni sanitarnych nr 5 i 6. Odpylne wyposażone są w worki z tworzywa sztucznego-Poliester z membraną teflonową. Oczyszczony strumień powietrza odprowadzany jest emitorem E1.2 Część miejsc przygotowania mieszanek wsadowych, wyposażonych jest w dodatkowy odciąg wentylacyjny, również z odprowadzeniem pyłów do odpylni. Pomiary kontrolne przeprowadzone w 2022r na emitorze E1.2 wykazały pył ogółem poniżej: 0, 5 mg/Nm³		
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾							
Pył	≤ 5							
BAT 95	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z procesów przygotowywania baterii (kruszenie, przesiewanie i klasyfikacja), w ramach BAT należy stosować filtr workowy lub płuczkę gazową mokrą. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów do powietrza podczas przygotowywania baterii (kruszenie, przesiewanie i klasyfikacja) <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³)⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Pył</td><td>≤ 5</td></tr></table> (1) Średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾	Pył	≤ 5	Zakład nie prowadzi procesów kruszenie, przesiewania i klasyfikacji baterii.		
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾							
Pył	≤ 5							
BAT 96	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂) z procesu ładowania, wytapiania i spuszczenia podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować filtr workowy. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów i ołowiu do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂) podczas ładowania, wytapiania lub spuszczenia w ramach produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>Pył</td><td>2-4⁽¹⁾(²)</td></tr><tr><td>Pb</td><td>≤ 1⁽³⁾</td></tr></table> (1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)	Pył	2-4 ⁽¹⁾ (²)	Pb	≤ 1 ⁽³⁾	Główne procesy ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzone będą w piecu uchylnym który zostanie posadowiony w dobudowanej części hali H2 - w nowej części hali pieców. Emisje nieorganizowane związane z procesami realizowanym i w halach, wytapywane będą przez wysoce wydajny system wentylacji zapewniający możliwość 18-krotnej wymiany powietrza w ciągu godziny - hala pieców. Emisje wychwycone w hali odprowadzane będą na worki filtracyjne odpylni sanitarnej nr 5. Oczyszczone gazy z odpylni 5 odprowadzane będą emitorem E1.2. Emisja z procesu ładowania, wytapiania i spuszczenia wychwytywana przez odciąg stanowiskowy okapu pieca i odprowadzana bezpośrednio z pieca, kierowana będzie na worki filtracyjne odpylni 7. Oczyszczone gazy odprowadzane będą emitorem E1.1.
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)							
Pył	2-4 ⁽¹⁾ (²)							
Pb	≤ 1 ⁽³⁾							

	(2) Oczekuje się, że emisje pyłów będą znajdowały się przy dolnej granicy zakresu, gdy emisje poszczególnych metali przekroczą następujące poziomy: 1 mg/Nm³ w przypadku miedzi, 0,05 mg/Nm³ w przypadku arsenu, 0,05 mg/Nm³ w przypadku kadmu. (3) Średnia z okresu pobierania próbek.	Emisje z procesów ładowania, spuszczenia i wytapiania, prowadzonych na piecu uchylnym, uwzględnione będą w pomiarach wykonywanych na emitorze E1.1. Dopuszczalna emisja na tym emitorze wyniesie: Pył – do 4 mg/Nm³ Ołów – do 1 mg/Nm³						
BAT 97	Aby ograniczyć emisje pyłów i metali do powietrza z procesów przetapiania, rafinacji i odlewania podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej, w ramach BAT należy stosować poniższe techniki.	Temperatury poszczególnych etapów procesu rafinacji i topienia metali są ściśle określone w instrukcji technologicznej. Temperatura w kotłach jest mierzona w sposób ciągły. Ustawianie żądanej temperatury jest realizowane za pomocą panelu sterowania. Temperatury procesu rafinacji są zmienne w zależności od etapu procesu. Wszystkie kotły wyposażone są w czujniki temperatury, oraz system sterowania umożliwiający płynną regulację temperatury procesu. Temperatura ciekłego metalu w kadziach rafinacyjnych utrzymywana jest na założonym, możliwie najniższym poziomie. Z uwagi na niewielką skalę procesu, płuczka gazowa nie będzie miała zastosowania. Gazy z wentylacji pomieszczenia procesu próbnej elektorafinacji, odprowadzane będą na odpylnie emitora E1.2.						
	Technika							
	a) W przypadku procesów pirometalurgicznych: utrzymanie temperatury kąpieli topnienia na możliwie najniższym poziomie zgodnie z etapem procesu w połączeniu z filtrem workowym							
	b) W przypadku procesów hydrometalurgicznych: stosowanie płuczki gazowej mokrej							
	Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów i ołowiu do powietrza z przetapiania, rafinacji i odlewania w ramach produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej							
	<table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³)</td></tr><tr><td>Pył</td><td>2–4⁽¹⁾⁽²⁾</td></tr><tr><td>Pb</td><td>≤ 1⁽³⁾</td></tr></table>	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)	Pył	2–4 ⁽¹⁾⁽²⁾	Pb	≤ 1 ⁽³⁾	Emisje z procesu przetapiania, rafinacji i odlewania, prowadzonych w halach H2 i H3, uwzględnione są w pomiarach wykonywanych na emitorze E1. Wartości emisji uzyskane na tym emitorze uwzględniają również emisje odprowadzane z procesów ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzonych na piecu obrotowym nr 1 (SRF A), oraz piecu pomocniczym, a także emisję ze stanowiska krzepnięcia metali i żużła zlokalizowane przy piecu A,
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³)							
Pył	2–4 ⁽¹⁾⁽²⁾							
Pb	≤ 1 ⁽³⁾							
BAT 98	Aby ograniczyć emisje związków organicznych do powietrza z procesu suszenia i wytapiania surowców podczas produkcji ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.							
	<table><tr><td>Technika⁽¹⁾</td><td>Zastosowanie</td></tr><tr><td>a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji</td><td>Ogólna możliwość zastosowania</td></tr></table>	Technika ⁽¹⁾	Zastosowanie	a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji	Ogólna możliwość zastosowania	Urządzenia w które wyposażony jest zakład umożliwiają przetworzenie materiałów metalonoznych o bardzo różnorodnej postaci i składzie chemicznym. Surowce pozyskiwane do procesu, są dobierane w taki sposób, aby zawartość przetwarzanych w metali, była możliwie jak największa, przy jednoczesnej eliminacji składników niepożądanych, takich jak Hg, substancje organiczne, pyły wybuchowe, substancje organiczne i inne. Dostawcy są informowani o warunkach odbiorowych tj. głównych składnikach niepożądanych w materiałach wsadowych. Zakład prowadzi kontrolę wsadów poprzez odpowiednią selekcję kupowanych materiałów wsadowych, oraz poprzez kontrolę jakości otrzymanego materiału. Prowadzona jest również selekcja i sortowanie materiału przeznaczonego		
Technika ⁽¹⁾	Zastosowanie							
a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji	Ogólna możliwość zastosowania							

	<table><tr><td>b) Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji związków organicznych</td><td>Ogólna możliwość zastosowania</td></tr><tr><td>c) Dopalcacz lub regeneracyjny utleniacz termiczny</td><td>Możliwość zastosowania jest ograniczona ze względu na zawartość energii w gazach odlotowych, które należy oczyścić, ponieważ gazy odlotowe o niższej zawartości energii prowadzą do większego zużycia paliwa.</td></tr></table>	b) Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji związków organicznych	Ogólna możliwość zastosowania	c) Dopalcacz lub regeneracyjny utleniacz termiczny	Możliwość zastosowania jest ograniczona ze względu na zawartość energii w gazach odlotowych, które należy oczyścić, ponieważ gazy odlotowe o niższej zawartości energii prowadzą do większego zużycia paliwa.	do procesu, mające na celu zapobieżenie możliwości dodania materiałów niepożądanych. Surowce przerabiane przez Fenix Metals Sp. z o.o. można podzielić na 2 główne grupy: 1. Surowce metaliczne, lub o wysokiej zawartości frakcji metalicznej w postaci masywnej, w formie bloków, cząstek, granulek i innych materiałów o zwartej strukturze (np. zgary metaliczne), które są poddawane odzyskowi w kotłach rafinacyjnych, 2. Pozostałe surowce zawierające metale w formie tlenkowej, przetwarzane są w Piecach Obrotowych. Skład mieszanek wsadowych przeznaczonych na Piece Obrotowe, ustalany jest w oparciu o pomierzony w zakładzie składy chemiczne materiałów wsadowych, z zachowaniem zasady utrzymania koncentracji określonych składników metalicznych w poszczególnych partiach materiałów poddawanych przetworzeniu. Takie działanie pozwala uniknąć rozproszenia metali w mieszanekach wsadowych i ułatwia późniejszą rafinację metali. Materiały organiczne niemożliwe do wydzielenia ze wsadu jak pozostałości oleju, żywicy, a także tworzywa sztuczne czy guma podawane są do pieców osobno, małymi porcjami w celu dokonania wstępnej obróbki termicznej tzw. „przepaleniu”. Piec uchylny wyposażony będzie w palniki tlenowe z regulowaną wydajnością pozwalającą na uzyskanie wysokich temperatur spalania, wystarczających do rozkładu większości związków chemicznych. Gazy odlotowe z procesu kierowane będą do dopalacza gdzie osiągają temp. około 900 °C, gdzie następuje utlenienie organicznych składników gazów, skąd po schłodzeniu kierowane będą na filtry tkaninowe w odpylni. Emisje z procesów prowadzonych na piecu uchylnym, uwzględnione będą w pomiarach wykonywanych na emitorze E1.1. Wyniki w roku 2022 przedstawiały się następująco: - dla emitora E.1.1: 21,7mg/ Nm³, 26,01 mg/ Nm³, 10,40 mg/ Nm³, 9,29 mg/ Nm³						
b) Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji związków organicznych	Ogólna możliwość zastosowania											
c) Dopalcacz lub regeneracyjny utleniacz termiczny	Możliwość zastosowania jest ograniczona ze względu na zawartość energii w gazach odlotowych, które należy oczyścić, ponieważ gazy odlotowe o niższej zawartości energii prowadzą do większego zużycia paliwa.											
	<table><tr><td colspan="2">(2) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10.</td></tr><tr><td colspan="2">Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji całkowitych LZO do powietrza z procesu suszenia surowców i wytapiania podczas produkcji ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej</td></tr><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³) ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Całkowite LZO</td><td>10–40</td></tr><tr><td colspan="2">⁽¹⁾ Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.</td></tr></table>	(2) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10.		Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji całkowitych LZO do powietrza z procesu suszenia surowców i wytapiania podczas produkcji ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej		Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾	Całkowite LZO	10–40	⁽¹⁾ Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.		
(2) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10.												
Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji całkowitych LZO do powietrza z procesu suszenia surowców i wytapiania podczas produkcji ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej												
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾											
Całkowite LZO	10–40											
⁽¹⁾ Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.												
BAT 99	<table><tr><td colspan="2">Aby ograniczyć emisje PCDD/F do powietrza z procesu wytapiania ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację</td></tr><tr><td colspan="2">Technika</td></tr><tr><td>a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji ⁽¹⁾</td><td></td></tr><tr><td>b) Korzystanie z systemów ładowania pieca częściowo zamkniętego w celu dodania niewielkich ilości surowca ⁽¹⁾</td><td></td></tr><tr><td>c) System z wewnętrznym palnikiem ⁽¹⁾ dla pieców do topienia</td><td></td></tr></table>	Aby ograniczyć emisje PCDD/F do powietrza z procesu wytapiania ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację		Technika		a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji ⁽¹⁾		b) Korzystanie z systemów ładowania pieca częściowo zamkniętego w celu dodania niewielkich ilości surowca ⁽¹⁾		c) System z wewnętrznym palnikiem ⁽¹⁾ dla pieców do topienia		Wyposażenie zakładu umożliwia przetworzenie materiałów metalonośnych o bardzo różnorodnej postaci i składzie chemicznym. Surowce pozyskiwane do procesu, są dobierane w taki sposób, aby zawartość przetwarzanych w instalacji metali, była możliwie jak największa, przy jednoczesnej eliminacji składników niepożądanych, takich jak Hg, substancje organiczne, pyły wybuchowe, substancje organiczne i inne. Dostawcy są informowani o warunkach odbiorowych tj. głównych składnikach niepożądanych w materiałach wsadowych. Zakład prowadzi kontrolę wsadów poprzez odpowiednią selekcję kupowanych materiałów wsadowych, oraz poprzez kontrolę jakości otrzymanego materiału. Prowadzona jest również selekcja i sortowanie materiału
Aby ograniczyć emisje PCDD/F do powietrza z procesu wytapiania ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację												
Technika												
a) Wybór i dostarczenie surowców zgodnie z rodzajem pieca i stosowanymi technikami redukcji emisji ⁽¹⁾												
b) Korzystanie z systemów ładowania pieca częściowo zamkniętego w celu dodania niewielkich ilości surowca ⁽¹⁾												
c) System z wewnętrznym palnikiem ⁽¹⁾ dla pieców do topienia												

d) Dopalacz lub regeneracyjny utleniacz termiczny ⁽¹⁾	przeznaczonego do procesu, mające na celu zapobieżenie możliwości dodania materiałów niepożądanych. Surowce przerabiane przez Fenix Metals Sp. z o.o. można podzielić na 2 główne grupy: 1. Surowce metaliczne, lub o wysokiej zawartości frakcji metalicznej w postaci masywnej, w formie bloków, cząstek, granulek i innych materiałów o zwartej strukturze (np. zgazy metaliczne), które są poddawane odzyskowi w kotłach rafinacyjnych, 2. Pozostałe surowce zawierające metale w formie tlenkowej, przetwarzane są w Piecach Obrotowych. Skład mieszanek wsadowych przeznaczonych na Piece Obrotowe, ustalany jest w oparciu o pomierzony w zakładzie składy chemiczne materiałów wsadowych, z zachowaniem zasady utrzymania koncentracji określonych składników metalicznych w poszczególnych partiach materiałów poddawanych przetworzeniu. Takie działanie pozwala uniknąć rozproszenia metali w mieszanekach wsadowych i ułatwia późniejszą rafinację metali. Tempo podawania materiału wsadowego do pieców obrotowych regulowane jest przez operatora. Brak możliwości technicznych ładowania pieca częściowo zamkniętego. Wylot gazów procesowych jest usytuowany w tylnej części pieca, w miejscu wprowadzenia palnika. Takie usytuowanie palnika powoduje wymuszenie przepływu gazów odlotowych przez płomień palnika. Dopalacz jest zaprojektowany w sposób zapewniający, aby czas przebywania gazu wynosił 2 sekundy. W procesie stosowana jest nadmiarowa ilość tlenu w stosunku do zapotrzebowania stechiometrycznego, co zapewnia efektywne spalanie. Przepływ gazów jest turbulentny z powodu dużej prędkości spalin. Rozgrzane gazy procesowe ulegają szybkiemu schłodzeniu w układach oczyszczania gazów odlotowych. Szybkie schłodzenie gazów następuje w cyklonie, gdzie gazy ulegają gwałtownemu wymieszaniu z zimnymi gazami z systemu wentylacji. W trakcie pracy pieców obrotowych temperatura w dopalaczach wynosi około 800-900°C. Czas schładzania gazów do około 120°C wynosi około 4 s. Gazy wylotowe filtrowane na filtrach workowych są gazami o temperaturze poniżej 170°C. Szybkie schłodzenie gazów procesowych następuje w cyklonie gdzie gazy ulegają gwałtownemu wymieszaniu z zimnymi gazami z systemu wentylacji. Funkcjonuje. Gazy wylotowe schładzane są poprzez mieszanie z zimnym powietrzem z temperatury 800-900°C do temperatury poniżej 170°C Zakład stosuje skuteczne usuwania pyłu, na
e) Unikanie układów wydechowych o wysokiej emisji pyłów w temperaturze > 250 °C ⁽¹⁾	
f) Szybkie chłodzenie ⁽¹⁾	
g) Wprowadzenie czynnika absorbującego w połączeniu z efektywnym systemem zbierania pyłów ⁽¹⁾	
h) Stosowanie efektywnego systemu zbierania pyłów	
i) Zastosowanie zastrzyku tlenu w górnej strefie pieca	
i) Optymalizacja warunków spalania w celu ograniczenia emisji związków organicznych ⁽¹⁾	
⁽¹⁾ Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10.	
Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji PCDD/F do powietrza z procesu wytapiania ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej	
Parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm³)(¹)
PCDD/F	≤ 0,1
⁽¹⁾ Średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej sześć godzin.	

	filtrach tkaninowych wysokiej jakości. W przypadku niektórych mieszanek wsadowych do cyklonu (przed filtrem workowym), dozowane jest wapno hydratyzowane, które wspomogą proces absorpcji PCDD/F na cząstkach pyłu. Planowana jest rozbudowa analogicznych układów dla wszystkich procesowych filtrów workowych. Gazy odlotowe z pieców i okapów oraz powietrze z wyciągów wentylacyjnych, przechodzą przez system oczyszczania gazów odlotowych. Gazy procesowe w pierwszej kolejności podawane są do dopalacza gdzie następuje niszczenie produktów spalania, np. CO, lotnych związków organicznych (VOC) i dioksyn. Następnie gazy kierowane są do cyklonu gdzie następuje gwałtowne schłodzenie gazów i częściowe usunięcie zanieczyszczeń pyłowych. Gazy po przejściu przez cyklon kierowane są do odpylni. Obecnie odpylnie procesowe 1 i 3, wyposażone są w filtry metaaramidowe z mikrowłóknami 60-BS. Odpylnia procesowa nr 2, wyposażona jest w filtry poliakrylonitrylowe PAN-MIKRO. Nowoczesne filtry tkaninowe są znacznie udoskonalone pod względem działania, niezawodności i trwałości. Charakterystyki tkanin, które wzięto pod uwagę to odporność na ścieranie oraz odkształcenia, wytrzymałość, skuteczność zbierania, rodzaj włókien i wykończenie materiału, przepuszczalność materiału, odporność termiczna i chemiczna. Zastosowanie nowoczesnych- efektywniejszych i mocniejszych tkanin w filtrach workowych, przekłada się na zmniejszenie emisji i jednocześnie umożliwia znaczne wydłużenie żywotności worków, poprawia ich wydajność i zmniejsza koszty wymiany. Filtry workowe podlegają regularnym konserwacjom i przeglądom eksploatacyjnym. W celu zapobiegania powstawaniu dioksyn i zapewnienia całkowitego spalania gazów piecowych, stosowana jest nadmiarowa dawka tlenu w stosunku do zapotrzebowania stechiometrycznego. Tlen podawany jest do centralnej części pieca (powyżej wsadu). W piecach obrotowych stosowane są palniki gazowo-tlenowe. Układ regulacji palników pozwala na precyzyjne ustawienie wymaganej ilości tlenu. W celu zapobiegania powstawaniu dioksyn i zapewnienia całkowitego spalania gazów piecowych, stosowana jest nadmiarowa dawka tlenu w stosunku do zapotrzebowania stechiometrycznego. W piecach obrotowych istnieje ciągły pomiar temperatury gazów wylotowych, kontrolowany jest również czas przebywania wsadu w piecach, w określonych warunkach temperaturowych. Emisje z procesów prowadzonych na piecu uchylnym, uwzględnione będą w pomiarach wykonywanych na emitorze E1.1. Poziomy emisji powiązane z BAT
--	--

		Wyniki emisji PCDD w roku 2022 przedstawiały się następująco: - dla emitora E.1.1: 0, 099 mg/ Nm³, 0, 00323 mg/ Nm³, 0,0207 mg/ Nm³, 0,0249 mg/ Nm³
BAT 100	Aby zapobiec emisjom SO₂ do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂) z procesu ładowania, wytopiania i spuszczenia podczas produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej lub aby ograniczyć te emisje, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	
	Technika	Zastosowanie
	a) Ługowanie alkaliczne surowców mineralnych, które zawierają siarkę w postaci siarczanów	Ogólna możliwość zastosowania
	b) Płuczka sucha lub częściowo sucha ⁽¹⁾	Ogólna możliwość zastosowania
	c) Płuczka gazowa mokra ⁽¹⁾	Zastosowanie tej techniki może być ograniczone w następujących przypadkach: bardzo wysokich natężeń przepływów gazów odlotowych (ze względu na znaczne ilości wytwarzanych odpadów i ścieków), na suchych obszarach (ze względu na konieczność zapewnienia dużych ilości wody i konieczność oczyszczania ścieków).
d) Wiązanie siarki na etapie wytopiania	Technika ta ma zastosowanie wyłącznie do produkcji ołowiu wtórnego.	
	(3) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10. Opis BAT 100 lit. a): Roztwór alkaliczny soli wykorzystuje się do usunięcia siarczanów z materiałów wtórnych przed etapem wytopiania. BAT 100 lit. d): Wiązanie siarki na etapie wytopiania osiąga się poprzez dodanie żelaza i sody (Na₂CO₃) do pieców do wytopiania, które wchodzi w reakcję z siarką występującą w surowcach i tworzą żużel Na₂S- FeS.	
	Spółka nie przetwarza surowców w postaci wysokosiarkowej pasty akumulatorowej, i innych materiałów a także surowców mineralnych, o wysokiej zawartości siarki. Ponadto zakład stosuje paliwo gazowe o stosunkowo niskiej zawartości siarki. W związku z powyższym stosowania procesu ługowania alkalicznego nie jest technicznie uzasadnione. W celu zapobiegania emisji SO₂, w przypadku niektórych mieszanek wsadowych do strumienia gazów odlotowych w cyklonie dozowany jest suchy proszek wapna, które reaguje ze składnikami spalin (np. SO₂), tworząc ciało stałe, które następnie usuwane jest drogą filtracji na filtrach workowych Spółka nie przetwarza surowców w postaci wysokosiarkowej pasty akumulatorowej, i innych materiałów a także surowców mineralnych, o wysokiej zawartości siarki. Ponadto zakład stosuje paliwo gazowe o stosunkowo niskiej zawartości siarki tj. 0,05 mg/m³ (średnia zawartość siarki w gazie za rok 2019). W związku z powyższym stosowania płuczki gazowej mokrej nie jest technicznie uzasadnione. Również ze względów na brak miejsca, stosowanie tego rozwiązania nie jest możliwe Siarka obecna we wsadzie w procesie wytopu ulega częściowemu związaniu w żużlu, dzięki dodawanym do procesu dodatkom żużłotwórczym takim jak: żelazo (zendra) i węglan sodu. Średnia zawartość siarki w żużlu wytworzonym w roku 2019, wynosiła 1,377%. Emisje z procesów ładowania, spuszczenia i wytopiania, prowadzonych w piecu uchylnym,	

	Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji SO₂ do powietrza (emisje inne niż te kierowane do instalacji kwasu siarkowego lub ciekłego SO₂) podczas ładowania, wytapiania lub spuszczenia w ramach produkcji ołowiu pierwotnego i wtórnego lub cyny pierwotnej i wtórnej <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³)⁽¹⁾ ⁽²⁾</td></tr><tr><td>SO₂</td><td>50–350</td></tr></table> (1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek. (2) Jeżeli nie ma możliwości zastosowania płuczek gazowych mokrych, górna granica zakresu wynosi 500 mg/Nm³.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾ ⁽²⁾	SO ₂	50–350	będą uwzględnione w pomiarach wykonywanych na emitorze E1.1. Wnioskowana maksymalna emisja SO₂ do powietrza z procesu ładowania, wytapiania lub spuszczenia, na emitorze E1.1. nie przekroczy –500 mg/Nm³
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾ ⁽²⁾					
SO ₂	50–350					
BAT 107	Aby ograniczyć ilości składowanych odpadów z produkcji ołowiu wtórnego lub cyny wtórnej, w ramach BAT należy zorganizować operacje na miejscu w celu ułatwienia ponownego użycia pozostałości lub, w przypadku braku takiej możliwości, przeprowadzenia recyklingu pozostałości, w tym przez zastosowanie jednej z poniższych technik lub ich kombinacji. Technika a) Ponowne wykorzystanie pozostałości w ramach procesu wytapiania w celu odzyskania ołowiu i innych metali b) Oczyszczanie pozostałości i odpadów w dedykowanych zakładach w celu odzyskania materiału c) Oczyszczanie pozostałości i odpadów, aby można je było wykorzystać do innych celów	Większość pozostałości z procesów wytapiania (np. pyły z odpylni, żużle wysokometaliczne, zużyte okładziny piecowe (wymurówka z remontu pieców) kierowane są do przetopu. Do procesu zawracane są również inne pozostałości, m.in. takie jak: pyły i szlamy powstające podczas prac remontowych, osady z mycia kół i oczyszczania ścieków, zgary i piany z procesu rafinacji. Część wysokometalicznych pyłów kominowych, a także wysokomiedziowe zgary przekazywane są do specjalistycznych instalacji, prowadzących procesy umożliwiające odzysk metali zawartych w odpadach np. w procesie ługowanie Zakład wykorzystuje różnorodne techniki prowadzenia procesu, umożliwiające uzyskanie odpowiedniej, jakości odpadów procesowych, pozwalających na dalsze ich wykorzystanie do innych celów np. opakowania z tworzyw, drewna i metalu, makulatura, żużel.				
BAT 134	Aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza z operacji obróbki wstępnej (takich jak kruszenie, odsiewanie i mieszanie), w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację. Technika a) Zamknięte obszary do obróbki wstępnej i systemy transportu w odniesieniu do materiałów pyłących b) Podłączenie miejsc, w których prowadzona jest obróbka wstępna i obróbka materiałów pyłących, do odpylaczy lub wyciągów za pośrednictwem okapów i systemu przewodów	Przesiewanie zgarów stanowiących surowiec wsadowy do procesu, prowadzone jest w wyznaczonym boksie magazynowym, w zamkniętej hali H1. Miejsca prowadzenia obróbki wstępnej, wyposażone są w wysoko wydajny odciąg stanowiskowy z odprowadzeniem pyłów do odpylni. Dodatkowo proces przesiewania prowadzony jest z zastosowaniem mobilnego odciagu MAKTEK typ FM 300SA, w celu zapewnienia redukcji pylenia. Zakład nie prowadzi procesu kruszenia i mieszania materiałów przeznaczonych do odzysku metali szlachetnych. Proces przesiewania prowadzony jest wyłącznie z zastosowaniem mobilnego odciagu MAKTEK, wyposażonej w worek filtrujący.				

	c) Elektryczne powiązanie sprzętu do obróbki wstępnej i dalszej z odpylaczem lub wyciągiem, tak, aby żadne urządzenie nie mogło pracować, jeżeli odpylacz i system filtrujący nie są uruchomione	
BAT 135	Aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza z wytapiania i topienia (zarówno w ramach operacji z wykorzystaniem metalu Dore'a, jak i innych) w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	
	Technika	Proces odzysku złota prowadzony jest w skali wielkolaboratoryjnej- półtechnicznej. Piec do wytopu złota, to niewielki piec elektryczny o pojemności około 3 l. Piec znajduje się w zamkniętym pomieszczeniu hali H2.
	a) Zamykanie budynków lub obszarów, na których znajduje się piec do wytapiania	Rodzaj i wielkość stosowanego pieca uniemożliwia realizowanie operacji topienia przy podciśnieniu.
	b) Realizowanie operacji przy podciśnieniu	Piec ustawiony jest pod okapem z odprowadzeniem gazów system kanałów wyciągowych do odpylni wyposażonej w filtry workowe.
	c) Podłączenie miejsc, w których pracują piece, do odpylaczy lub wyciągów za pośrednictwem okapów i systemu przewodów	Odpylnia 2, do której odprowadzane są gazy z okapu przechwytyjącego gazy piecowe z przetopu Au, pracuje w trybie pracy ciągłej. W przypadku zaniku zasilania, gazy przekierowywane są awaryjnie na odpylnię nr 4 zasilana jest z agregatu prądotwórczego.
BAT 136	d) Elektryczne powiązanie urządzeń piecowych z odpylaczem lub wyciągiem, tak, aby żadne urządzenie nie mogło pracować, jeżeli odpylacz i system filtrujący nie są uruchomione.	
	Aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza z ługowania i odzyskiwania złota za pomocą elektrolizy, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Proces odzysku złota prowadzony jest z zastosowaniem procesu ługowania poprzez roztwarzanie. Przez rozpuszczanie materiałów wsadowych w kwasie solnym (prekoncentracja). Po rozpuszczeniu i wylugowaniu cyny, następuje wylugowanie złota roztworem kwasu solnego i azotowego, a następnie redukcja chemiczna. W dalszym etapie następuje wydzielenie złota o wysokiej czystości, nadającego się do topienia i odlewania.
	Technika	Zakład nie prowadzi odzysku metali szlachetnych z wykorzystaniem ogniw elektrolitycznych.
	a) Zamknięte zbiorniki i zamknięte rury na potrzeby transportowania roztworów	W celu eliminacji chloru opary i gazy z procesów z udziałem kwasu solnego i chlorku cyny odprowadzane są do barbotażowego zbiornika absorpcyjnego do absorpcji oparów. W wyniku procesu absorpcji powstaje kwas solny, który jest zawracany i wykorzystywany w początkowym etapie procesu.
BAT 137	b) Okapy i systemy wyciągów w odniesieniu do ogniw elektrolitycznych	
	c) Kurtyna wodna do produkcji złota w celu zapobiegania emisjom chloru gazowego w czasie ługowania szlamów anodowych kwasem chlorowodorowym lub innymi rozpuszczalnikami	
	Aby ograniczyć emisje rozproszone z operacji hydrometalurgicznej, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki.	Reaktory do ługowania złota i wytwarzania chlorku cyny wyposażone są w zbiorniki przechwytowe do wychwycenia objętości cieczy znajdującej się w zbiornikach. Zbiorniki reakcji zaprojektowane są, jako szczelne, bez
BAT 137	Technika	
	a) Środki ograniczające rozprzestrzenianie, takie jak uszczelnione lub zamknięte	

	zbiorniki reakcyjne, zbiorniki magazynowe, urządzenia i filtry do ekstrakcji za pomocą rozpuszczalnika, zbiorniki wyposażone w kontrolę poziomu, zamknięte rury, uszczelnione systemy odwadniania i planowane programy konserwacji	możliwości przepełnienia i rozlania zawartości w trakcie normalnej pracy instalacji. Zbiorniki wyposażone są we wskaźnik poziomu napełnienia. Substancje płynne magazynowane są w szczelnych zamkniętych, certyfikowanych pojemnikach dostarczanych wraz z substancją. Reaktory, absorbery i pozostałe elementy instalacji podlegają regularnym przeglądom i konserwacji. Zakres i sposób monitorowania określony jest w procedurze EP6 Monitorowanie i Pomiary w Zakresie Środowiska i BHP, oraz w procedurze QP7 Zarządzanie Zasobami. Procedury obejmują m.in. kontrolę stanu technicznego urządzeń, maszyn, obiektów. Prowadzone czynności odnotowywane są w Harmonogramie przeglądów i konserwacji, w Książce przeglądów, i w programie „CMMS MASZYNA”.
	b) Zbiorniki reakcyjne podłączone do wspólnego systemu przewodów wyposażonego w wyciąg gazu odlotowego (z automatycznym trybem gotowości/awaryjnym na wypadek awarii)	Zbiorniki reakcyjne podłączone są do systemu przewodów wyposażonego w odciąg gazów odlotowych, z odprowadzeniem na kolumny absorpcyjnej i zbiornik barbotażowy, a następnie gazy z kolumn absorpcyjnych kierowane są na odpylnię wyposażoną w filtry workowe. Odpylnię posiadają awaryjne przekierowanie na odpylnię, wyposażoną w system zasilania awaryjnego z agregatu.
BAT 138	Aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza ze spalania, kalcynacji i suszenia, w ramach BAT należy stosować wszystkie poniższe techniki. Technika a) Podłączenie wszystkich kalcynatorów, spalarni i pieców suszarniczych do systemu przewodów służącego do wyciągu gazów wylotowych powstałych w wyniku procesu b) Zestaw płuczek na głównym obwodzie elektrycznym, który w przypadku awarii zasilania jest obsługiwany przez agregat rezerwowy c) Uruchamianie i wyłączenie, usuwanie kwasu porafinacyjnego i uzupełnienie płuczek świeżym kwasem za pośrednictwem automatycznego systemu kontroli	Zakład nie jest wyposażony w kalcynatory i spalarnie. Piec suszarniczy i piec do prażenia i wytopu umieszczone są pod okapem z odprowadzeniem gazów na odpylnię. Gazy z suszenia i prażenia odprowadzane są na odpylnię wyposażoną w filtry workowe. Na kolumny absorpcyjne odprowadzane są gazy odlotowe z procesu ługowania zgarów Au, oraz z ługowania koncentratu Au. Instalacja do odzysku złota, wraz z kolumnami absorpcyjnymi, posiada awaryjne podłączenie do agregatu prądotwórczego. Instalacja pracuje w systemie szarżowym. Napełnianie i opróżnianie kolumn absorpcyjnych jest realizowane za pomocą pomp podawczych.
BAT 139	Aby ograniczyć emisje rozproszone do powietrza z topienia końcowych produktów metalowych w czasie rafinacji, w ramach BAT należy stosować obie poniższe techniki. Technika a) Zamknięty piec, w którym utrzymywane jest podciśnienie b) Odpowiednie osłony, obudowy i okapy odciągające o wystarczającym wyciągu/wystarczającej wentylacji	Proces odzysku złota prowadzony jest w skali wielkolaboratoryjnej- półtechnicznej. Piec do wytopu złota, to niewielki piec elektryczny o pojemności około 3 l, wyposażony w szczelne zamknięcie. Piec znajduje się w zamkniętym pomieszczeniu hali H2. Gazy odlotowe odprowadzane są przez okap do odpylni wyposażonej w filtry workowe. Rodzaj i wielkość stosowanego pieca uniemożliwia realizowanie operacji topienia przy podciśnieniu. Piec do topienia ustawiony jest pod okapem z odprowadzeniem gazów system kanałów

		wyciągowych do odpylni wyposażonej w filtry workowe.			
BAT 140	Aby ograniczyć emisje pyłu i metalu do powietrza z wszelkich operacji pyłących, takich jak kruszenie, odsiewanie, mieszanie, topienie, wytapianie, spalanie, kalcynacja, suszenie i rafinowanie, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik.				
	Technika ⁽¹⁾	Zastosowanie			
	a) Filtr workowy	Może nie mieć zastosowania do gazów odlotowych zawierających dużą ilość lotnego selenu.			
	b) Płuczka gazowa mokra w połączeniu z elektrofiltrem, pozwalająca na odzyskanie selenu	Ma zastosowanie wyłącznie do gazów odlotowych zawierających lotny selen (np. do produkcji metalu Dore'a).			
	(1) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10				
	Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji pyłów do powietrza z wszelkich operacji pyłących, takich jak kruszenie, odsiewanie, mieszanie, topienie, wytapianie, spalanie, kalcynacja, suszenie i rafinowanie <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (mg/Nm³) ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>Pył</td><td>2-5</td></tr></table> (1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.		Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾	Pył
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾				
Pył	2-5				
	Miejsca prowadzenia obróbki wstępnej, a także pomieszczenia, w których realizowane są dalsze operacje związane z odzyskiem złota, wyposażone są w wysoko wydajny odciąg stanowiskowy z odprowadzeniem pyłów do odpylni wyposażonej w filtry workowe. Dodatkowo proces przesiewania prowadzony jest z zastosowaniem mobilnego odciągu MAKTEK typ FM 300SA, w celu zapewnienia redukcji pylenia. W celu eliminacji HCl, opary i gazy z procesów z udziałem kwasu solnego i chlorku cyny odprowadzane są do barbotażowego zbiornika absorpcyjnego do absorpcji oparów. W wyniku procesu absorpcji powstaje kwas solny, który jest zwracany i wykorzystywany w początkowym etapie procesu. W celu eliminacji NOx, opary i gazy z procesów z udziałem kwasu azotowego, odprowadzane są do kolumn absorpcyjnych, gdzie wytwarzany jest kwas azotowy, który również jest zwracany i wykorzystywany w procesie. Gazy procesowe są dodatkowo doczyszczane na kolumnie zasadowej. Suszenia produktów pośrednich prowadzone jest w niewielkiej suszarce laboratoryjnej o pojemności około 4 l. Wyprażanie i topienie wyrobu gotowego prowadzone jest w piecu elektrycznym. Emisje z pieca i suszarki odprowadzane są do systemu odprowadzania gazów, podłączonego do odpylni procesowej nr 2. Gazy odlotowe oczyszczane są na filtrach workowych. Emisje z procesu ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzonych na piecu obrotowym nr 1 (SRF A), oraz piecu pomocniczym, uwzględnione są w pomiarach wykonywanych na emitorze E1. Wartości emisji uzyskane na tym emitorze uwzględniają również emisje odprowadzane z okapów kotłów rafinacyjnych i topielnych z hali H2 i H3, a także emisję ze stanowiska krzepnięcia metali i żużla zlokalizowane przy piecu A, oraz emisję z instalacji odzysku złota.				
BAT 141	Aby ograniczyć emisje NOx do powietrza z operacji hydrometalurgicznej obejmującej rozpuszczanie/ ługowanie kwasem azotowym, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie techniki.				
	Gazy odlotowe z procesu ługowania koncentratu Au, przechodzą przez płuczki alkaliczne drugiej i trzeciej kolumny				

	Technika (1) a) Płuczka alkaliczna z sodą kaustyczną b) Płuczka ze środkami utleniającymi (np. tlenem, nadtlenkiem wodoru) i środkami redukującymi (np. kwasem azotowym, mocznikiem) dla tych zbiorników wykorzystywanych w operacjach hydrometalurgicznych, które mogą wytwarzać wysokie stężenia NO_x. Technikę tę często stosuje się w połączeniu z BAT 141 lit. a) (2) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji NO_x do powietrza z operacji hydrometalurgicznej obejmującej rozpuszczanie/ługowanie kwasem azotowym <table><tr><th>Parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (1)</th></tr><tr><td>NO_x</td><td>70–150</td></tr></table> (1) Średnia godzinowa lub średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)	NO _x	70–150	absorpcyjnej, zawierające roztwór NaOH. Głównym zadaniem płuczek jest neutralizacja uwalnianych w procesie tlenków azotu NO_x. Do płuczek pierwszej, drugiej i trzeciej kolumny absorpcyjnej (K1, K2 i K3) doprowadzane są środki utleniające (nadtlenek wodoru 60% techniczny). Zdaniem płuczek jest absorpcja gazów reakcyjnych. Do kolumny K1 dozowany jest kwas azotowy. Nadmiar kwasu azotowego z procesu ługowania w reaktorze neutralizowany jest mocznikiem. Emisje z procesu ładowania, wytapiania i spuszczenia prowadzonych na piecu obrotowym nr 1 (SRF A), oraz piecu pomocniczym, uwzględnione są w pomiarach wykonywanych na emitorze E1. Wartości emisji uzyskane na tym emitorze uwzględniają również emisje odprowadzane z okapów kotłowni rafinacyjnych i topielnych z hali H2 i H3, a także emisję ze stanowiska krzepnięcia metali i żużla zlokalizowane przy piecu A		
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)							
NO _x	70–150							
BAT 143	Aby ograniczyć emisje SO₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia, w ramach BAT należy stosować płuczkę gazową mokrą. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji SO₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia <table><tr><th>Parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (1)</th></tr><tr><td>SO₂</td><td>50–100</td></tr></table> (1) Średnia dzienna lub średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)	SO ₂	50–100	W wyniku prowadzonych procesów związanych z odzyskiem metali szlachetnych nie powstają tlenki siarki. W celu usunięcia innych substancji gazowych gazy z procesów ługowania zgarów Au odprowadzane są na płuczkę mokrą do barbożowego zbiornika do absorpcji oparów. Opary i gazy z procesów ługowania koncentratu Au, odprowadzane są do kolumn absorpcyjnych. Gazy odlotowe przechodzą przez płuczki alkaliczne drugiej i trzeciej kolumny absorpcyjnej, zawierające roztwór NaOH. Do płuczek pierwszej, drugiej i trzeciej kolumny absorpcyjnej (K1, K2 i K3) doprowadzane są środki utleniające (nadtlenek wodoru 60% techniczny). Zdaniem płuczek jest absorpcja gazów reakcyjnych. W wyniku prowadzonych procesów związanych z odzyskiem metali szlachetnych, nie powstają tlenki siarki.		
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)							
SO ₂	50–100							
BAT 144	Aby ograniczyć emisje HCl i Cl₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym z powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia, w ramach BAT należy stosować płuczkę alkaliczną. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji HCl and Cl₂ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej, w tym powiązanych operacji spalania, kalcynacji i suszenia <table><tr><th>Parametr</th><th>BAT-AEL (mg/Nm³) (1)</th></tr><tr><td>HCl</td><td>≤ 5–10</td></tr><tr><td>Cl₂</td><td>0,5–2</td></tr></table> (3) Średnia z okresu pobierania próbek.	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)	HCl	≤ 5–10	Cl ₂	0,5–2	Gazy odlotowe z procesu ługowania koncentratu Au, przechodzą przez płuczki alkaliczne drugiej i trzeciej kolumny absorpcyjnej, zawierające roztwór NaOH. Emisje z procesów ładowania, wytapiania i spuszczenia, prowadzonych na piecu obrotowym nr 1 (SRF A), oraz piecu pomocniczym, a także emisje odprowadzane z okapów kotłowni rafinacyjnych i topielnych z hali H2 i H3, a także emisję ze stanowiska krzepnięcia metali i żużla zlokalizowane przy piecu A oraz emisję z instalacji odzysku złota, uwzględnione są w pomiarach realizowanych na emitorze E1.
Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) (1)							
HCl	≤ 5–10							
Cl ₂	0,5–2							

BAT 145	Aby ograniczyć emisję NH ₃ do powietrza z operacji hydrometalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu, w ramach BAT należy stosować płuczkę gazową moką z kwasem siarkowym.	Zakład nie stosuje amoniaku lub chlorku amonu.
	Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji NH ₃ do powietrza z operacji hydro- metalurgicznej z wykorzystaniem amoniaku lub chlorku amonu	
	Parametr	BAT-AEL (mg/Nm ³) ⁽¹⁾
	NH ₃	1-3
(4) Średnia z okresu pobierania próbek.		
BAT 146	Aby ograniczyć emisję PCDD/F do powietrza z operacji suszenia, w przypadku których surowce zawierają związki organiczne, halogeny lub inne prekursorzy PCDD/F, z operacji spalania i z operacji kalcynacji, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację.	Materiałem wsadowym do procesu odzysku złota, są zgazy metaliczne pochodzące z wcześniejszych procesów obróbki termicznej. Materiały wsadowe nie zawierają związków organicznych. Dodatkowo ze względu na niewielką skalę procesu, proces suszenia prowadzony jest w elektrycznej suszarce laboratoryjnej.
	Technika	Zakład stosuje skuteczne usuwanie pyłu, na filtrach tkaninowych wysokiej jakości. W przypadku niektórych mieszanek wsadowych do cyklonu (przed filtrem workowym), dozowane jest wapno hydratyzowane, które wspomogą proces absorpcji PCDD/F na cząstkach pyłu. Planowana jest rozbudowa analogicznych układów dla wszystkich procesowych filtrów workowych.
	a) Dopalacz lub regeneracyjny utleniacz termiczny ⁽¹⁾	Suszenia produktów pośrednich prowadzone jest w niewielkiej elektrycznej suszarce laboratoryjnej o pojemności około 4 l. Wyprażanie i topienie wyrobu gotowego prowadzone jest w piecu elektrycznym. W procesie odzysku nie są prowadzone procesy spalania z użyciem otwartych źródeł ognia. Emisje z pieca i suszarki odprowadzane są do systemu odprowadzania gazów, podłączonego do odpylni procesowej nr 2. Gazy odlotowe oczyszczane są na filtrach workowych.
	b) Wprowadzenie czynnika absorbującego w połączeniu z efektywnym systemem zbierania pyłów ⁽¹⁾	Gazy odprowadzane z piecyków elektrycznych, ulegają szybkiemu schłodzeniu w układach oczyszczania gazów odlotowych.
	c) Optymalizacja spalania lub warunków procesu w celu redukcji emisji związków organicznych ⁽¹⁾	Gazy odprowadzane są systemem wentylacji wyciągowej, gdzie ulegają gwałtownemu wymieszaniu z zimnymi gazami z wentylacji pomieszczeń. Gazy wylotowe filtrowane na filtrach workowych są gazami o temperaturze poniżej 170°C
	d) Unikanie układów wydechowych o wysokiej emisji pyłów	Proces wytopu złota prowadzony w temp. 1150 °C, co zapewnia odpowiednie warunki do rozpadu PCDD/F. Proces suszenia prowadzony jest w temperaturze 125 °C
	e) w temperaturze > 250 °C ⁽¹⁾	
	f) Szybkie chłodzenie ⁽¹⁾	

	g) Rozpad termiczny PCDD/F w piecu przy wysokich temperaturach (> 850 °C) h) Zastosowanie zastrzyku tlenu w górnej strefie pieca i) System z wewnętrznym palnikiem ⁽¹⁾ (5) Opis tych technik znajduje się w pkt 1.10. Poziomy emisji powiązane z BAT w odniesieniu do emisji PCDD/F do powietrza z operacji suszenia, w przypadku których surowce zawierają związki organiczne, halogeny lub inne prekursor PCDD/F, z operacji spalania i z operacji kalcynacji <table><tr><td>Parametr</td><td>BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm³) ⁽¹⁾</td></tr><tr><td>PCDD/F</td><td>≤ 0,1</td></tr></table> ⁽¹⁾ Średnia z okresu pobierania próbek trwającego co najmniej sześć godzin.	Parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) ⁽¹⁾	PCDD/F	≤ 0,1	(temp. poniżej temp. wspierającej syntezę de novo) W procesie odzysku nie są prowadzone procesy spalania z użyciem otwartych źródeł ognia. W procesie odzysku nie są prowadzone procesy spalania z użyciem otwartych źródeł ognia.
Parametr	BAT-AEL (ng I-TEQ/Nm ³) ⁽¹⁾					
PCDD/F	≤ 0,1					
BAT 147	Aby zapobiec zanieczyszczeniu gleby i wód podziemnych, w ramach BAT należy stosować kombinację poniższych technik. Technika a) Stosowanie szczelnych systemów odwadniania b) Korzystanie ze zbiorników dwuciennych lub umieszczanie w odpornych obwałowaniach c) Korzystanie z nieprzepuszczalnych i odpornych na kwasy podłóg d) Automatyczna kontrola poziomu w zbiornikach reakcyjnych	Reaktory do ługowania złota i wytwarzania chlorku cyny wyposażone są w zbiorniki przechwytowe do wychwycenia objętości cieczy znajdującej się w zbiornikach. Zbiorniki reakcji zaprojektowane są, jako szczelne, bez możliwości przepelnienia i rozlania zawartości w trakcie normalnej pracy instalacji. Zbiorniki wyposażone są we wskaźnik poziomu napelnienia. Substancje płynne magazynowane są w szczelnych zamkniętych, certyfikowanych pojemnikach dostarczanych wraz z substancją. Ciekłe związki chloru przechowywane są w oryginalnych przystosowanych, opakowania produktu. W przypadku wytwarzanego w instalacji chlorku cyny, zbiorniki reakcji posiadają wymagane certyfikaty. Wytworzony SnCl₂ magazynowany jest w kontenerach IBC 1000 lit. wykonanych z odpornego na działanie chlorku polietylenu PE, PEHD, substancje reaktywne magazynowane są w szczelnych zamkniętych, certyfikowanych pojemnikach dostarczanych wraz z substancją. Pomieszczenia, w których realizowany jest odzysk złota a także pomieszczenia magazynów chemicznych, posiadają nieprzepuszczalne podłogi wyłożony płytkami kwasoodpornymi. Zbiorniki reakcji zaprojektowane są, jako szczelne, bez możliwości przepelnienia i rozlania zawartości w trakcie normalnej				

		pracy instalacji. Zbiorniki wyposażone są we wskaźnik poziomu napełnienia.
BAT 148	Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub obie te techniki.	Pozostałości roztworów z okresowego czyszczenia zbiorników są zawracane do procesu np. roztwór z czyszczenia pozostałości szlamów. Ewentualne nadwyżki roztworów z kolumny absorpcyjnej III przekazywane są do utylizacji. Zanieczyszczenia zawarte w wodach opadowych odprowadzanych z terenu zakładu poddawane są podczyszczeniu z wykorzystaniem następujących technik oczyszczania na wyjściu: uśrednianie, cedzenie, wytrącanie chemiczne, sedymentacja, koagulacja, flokulacja, neutralizacja i filtrowanie. Szlamy z oczyszczania zawracane są do procesu wytopu. Kąpiele z obiegów ługowania, ekstrahowania i strącania są recyrkulowane w układach zamkniętych.
	Technika	
	a) Recykling zużytych/odzyskanych cieczy używanych do płukania i innych odczynników hydrometalurgicznych w ługowaniu i innych operacjach rafinacji b) Recykling roztworów z operacji ługowania, ekstrahowania i strącania.	
BAT 149	Aby ograniczyć ilości odpadów przeznaczonych do składowania, w ramach BAT należy tak zorganizować operacje na miejscu, aby ułatwić ponowne wykorzystanie pozostałości lub, w przypadku braku takiej możliwości, recykling pozostałości, w tym przez zastosowanie jednej z poniższych technik lub ich kombinacji.	Szlamy po procesowe zawierające Sb, Sn i Ag zawracane są do odzysk metali w procesie pirometalurgicznym. Kąpiele z obiegów ługowania, ekstrahowania i strącania są recyrkulowane w układach zamkniętych.
	Technika	
	h) Odzyskiwanie metali z oczyszczania ługów końcowych procesu	
	Proces	Wszystkie procesy

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

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

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w osnowie.

Pouczenie

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

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

Opłata skarbową w wys. 1005,50 zł.
uiszczoną w dniu 16.12.2022 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

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

The first of these is the fact that the
the second is the fact that the
the third is the fact that the
the fourth is the fact that the
the fifth is the fact that the
the sixth is the fact that the
the seventh is the fact that the
the eighth is the fact that the
the ninth is the fact that the
the tenth is the fact that the

the eleventh is the fact that the
the twelfth is the fact that the
the thirteenth is the fact that the
the fourteenth is the fact that the
the fifteenth is the fact that the
the sixteenth is the fact that the
the seventeenth is the fact that the
the eighteenth is the fact that the
the nineteenth is the fact that the
the twentieth is the fact that the

the twenty-first is the fact that the
the twenty-second is the fact that the
the twenty-third is the fact that the
the twenty-fourth is the fact that the
the twenty-fifth is the fact that the
the twenty-sixth is the fact that the
the twenty-seventh is the fact that the
the twenty-eighth is the fact that the
the twenty-ninth is the fact that the
the thirtieth is the fact that the