

Zielona Góra, 7 listopada 2008r.

DW.II.AGro.781-26/08

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j.: Dz.U. z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zmianami), w związku z art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204, art. 211, oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz.U. z 2008r. Nr 25, poz. 150),

- na wniosek z dnia 14 lipca 2008r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji IPPC, przedłożony przez BOLMET S.A. z siedzibą w m. Bolesław przy ul. Wyzwolenia 1D,
- uwzględniając dodatkowe wyjaśnienia, informacje i dokumenty, zebrane w trakcie prowadzonego postępowania

o r z e k a m

udzielić pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu oraz powyżej 20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5

prowadzącemu instalację
Spółce Akcyjnej BOLMET
z siedzibą przy ul. Wyzwolenia 1D
32-329 Bolesław

I. Określam:

1. RODZAJ PROWADZONEJ DZIAŁALNOŚCI.

- Wtórny wytop metali nieżelaznych: ołowiu, cynku i aluminium.

2. RODZAJE INSTALACJI.

2.1. Instalacja typu IPPC.

- Linia odlewnicza nr I
- Linia odlewnicza nr II
- Linia odlewnicza nr III
- Układ odpylania

2.2. Instalacje pozostałe - zabezpieczające funkcjonowanie instalacji typu IPPC, powiązane z nią technologicznie lub funkcjonalnie:

- Plac gromadzenia surowca
- Waga samochodowa najazdowa
- Magazyn wyrobów gotowych
- Budynek socjalno- biurowy
- Boksy do gromadzenia odpadów
- System rurociągów wodno- kanalizacyjnych
- Sieć hydrantów
- Wewnętrzne place, parkingi oraz dogi manewrowe

3. PARAMETRY INSTALACJI.

3.1. Lokalizacja instalacji:

Instalacja do wytopu metali nieżelaznych zlokalizowana jest na terenie Zakładu Produkcyjnego w Wiechlinach przy ul. Przemysłowej 5, gm. Szprotawa. Jest to działka o nr ewidencyjnym 417 i powierzchni użytkowej 1,30 ha.

3.2. Charakterystyka linii technologicznych

Produkcja odlewnicza realizowana jest w jednym obiekcie o łącznej powierzchni ok. 350 m². Instalacja do wytopu metali nieżelaznych zlokalizowana jest w obiekcie byłego hangaru wojskowego i składa się z trzech linii odlewniczych.

3.2.1. Linia produkcyjna nr I

W skład linii I do wytopu cynku lub aluminium (wytop może odbywać się zamiennie) wchodzi:

- dwa piece tyglowe uchyłne o pojemności 1,7 Mg dla cynku i 0,7 Mg dla aluminium, z palnikami typu Hermann HG80 o mocy 80 kW każdy opalane gazem ziemnym GZ 41,5,
- dwa pojemniki ze złomem (wsadowe) o pojemności 400 kg dla aluminium i 1000 kg dla cynku,
- taśma rozlewnicza do cynku i aluminium (Kokilarka).

Na jeden 8-godzinny cykl pracy każdego pieca omawianej linii podczas wytopu cynku składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop cynku trwający 4 godziny,
- spust i odlew gąsek który trwa 4 godziny.

Na jeden 6-godzinny cykl pracy każdego pieca omawianej linii podczas wytopu aluminium składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop aluminium trwający 3 godziny,
- spust i odlew gąsek który trwa 3 godziny.

W czasie spustu z pierwszego pieca następuje załadunek i wytapianie w drugim piecu linii I. Operacje te występują zamiennie tj. po wytopieniu załadowanego wsadu w piecu 2 następuje jego spust, a w tym czasie następuje załadunek wsadu do pieca 1. Wytopiony w piecu płynny cynk i aluminium odprowadzany jest z niego rynną spustową na taśmę rozlewniczą (kokilarkę).

Odlewanie metali odbywa się w formach wspomnianej maszyny, wolnych od jakichkolwiek pokryw ochronnych i masy formierskiej. Otrzymane po zastygnięciu w formach z żeliwa szarego, wolno przesuwającej się taśmy maszyny rozlewniczej, bloczki cynkowe i aluminiowe tzw. "gąski" i zawartości cynku min. 98% w przypadku odlewanego cynku przeładowywane są ręcznie na palety drewniane, a następnie raz na ok. 5 dni ekspediowane są poza teren zakładu jako wyrób końcowy.

3.2.2. Linia produkcyjna nr II

W skład linii II wytopu cynku wchodzi, pracujące naprzemiennie z możliwością wytopu cynku i wariantowo ołowiu:

- dwa piece obrotowe do cynku (walec) o pojemności 2,5 Mg każdy, z palnikami typu Hermann HG50 o mocy 50 kW każdy opalane gazem ziemnym GZ 41,5,
- kadź grzewcza 2 komorowa, po 3,0 Mg każda z komór, z palnikiem o mocy 50kW opalany gazem ziemnym GZ 41,5,
- dwa pojemniki ze złomem (wsadowe) o pojemności 1000 kg każdy,
- taśma rozlewnicza do cynku (Kokilarka).

Na jeden 2-godzinny cykl pracy każdego pieca tej linii składają się następujące operacje:

- załadunek i wytop cynku lub ołowiu trwający 1 godzinę,
- spust ciekłego cynku lub ołowiu z pieca do kadzi zbiorczej 4 o pojemności 3000 kg, który trwa 1 godzinę dla każdego spustu.

Podczas spustu z pierwszego pieca do kadzi, następuje załadunek i wytapianie cynku lub ołowiu drugim w piecu linii II. Wytopiony w piecach płynny cynk lub ołów odprowadzany jest z nich rynną spustową do kadzi. Po czterokrotnym opróżnieniu obu pieców i zarazem wypełnieniu kadzi następuje spust płynnego metalu z kadzi na taśmę rozlewniczą do cynku (kokilarkę). Opróżnianie kadzi nie powoduje wstrzymania pracy poszczególnych pieców linii II (odbywa się niezależnie od pracy obu pieców).

Odlewanie metalu odbywa się w formach wspomnianej maszyny, wolnych od jakichkolwiek pokryć ochronnych i masy formierskiej. Otrzymane po zastygnięciu w formach z żeliwa szarego, wolno przesuwającej się taśmy maszyny rozlewniczej, bloczki cynkowe i ołowiowe tzw. "gąski" i zawartości odpowiednio cynku i ołowiu min. 98% przeładowywane będą ręcznie na palety drewniane, a następnie raz na ok. 5 dni ekspediowane są poza teren zakładu jako wyrób końcowy.

3.2.3. Linia produkcyjna nr III

W skład linii do wytopu złomu ołowiowego wchodzi:

- piec obrotowy do ołowiu (walec) o pojemności ok. 1,2 Mg, z palnikiem typu Hermann HG50 o mocy 50 kW opalany gazem ziemnym GZ 41,5,
- jeden pojemnik ze złomem (wsadowy) o pojemności 1000 kg.

Cykl wytopu ołowiu składa się z następujących operacji:

- wstępne wygrzewanie i załadunek pieca trwa 3 godziny,
- wytop 2 godziny,
- spust, odlew „jumbobloków” i wybieranie zgarów z komory pieca trwa 1 godzinę.

Jeden cykl wytopu ołowiu trwa 6 godzin. Wytopiony w piecu płynny ołów odprowadzany jest otworem spustowym z pieca do stalowych form (2 szt.) wolnych od jakichkolwiek pokryć ochronnych i masy formierskiej. Płynny ołów pozostaje w tych formach przez czas ok. 10-15 minut, a następnie po wyjęciu z form w postaci „jumbobloków” o masie jednostkowej ok. 500 kg i zawartości ołowiu 99% przewożony jest tzw. „pałeciakiem” (wózkiem widłowym) do miejsca magazynowania, skąd ekspediowany jest poza zakład w odstępach 6 dniowych.

3.3. Charakterystyka procesu technologicznego

Harmonogram prowadzonych w zakładzie cykli produkcyjnych obejmuje następujące operacje technologiczne:

- przyjęcie surowca w postaci blach cynkowych, nieregularnych metalicznych kawałków cynku oraz blach ołowiu oraz aluminium w postaci blach i nieregularnych kawałków,
- prasowanie wsadu piecowego (blach) w kostki na prasie hydraulicznej,
- przetop złomu cynkowego i aluminium (wariantowo) w dwóch piecach tyglowych uchylnych pracujących naprzemiennie na linii produkcyjnej nr I,
- przetop złomu cynkowego i ołowiowego (wariantowo) w dwóch piecach obrotowych (walec) pracujących naprzemiennie, z których przetopiony metal gromadzony jest w zbiorczej kadzi grzewczej linii produkcyjnej nr II,
- przetop złomu ołowiowego w piecu komorowym obrotowym linii produkcyjnej nr III,
- odlewanie cynku, ołowiu i aluminium do form maszyny odlewniczej,
- składowanie i ekspedycja gotowego wyrobu w postaci „gąsek” dla cynku oraz „jumbobloków” w przypadku ołowiu i aluminium.

Ze wszystkich trzech linii do wytopu metali nieżelaznych zanieczyszczenia gazowe są odprowadzane wspólnym systemem wentylacji wymuszonej do urządzeń odpylających zlokalizowanych na zewnątrz obiektu. Zapewniać on będzie stałe oczyszczanie uwalnianych w procesie przetopu i odlewania cynku oraz ołowiu gazów odlotowych przed ich wprowadzaniem do atmosfery. Gazy te stanowiące mieszaninę produktów spalania gazu ziemnego GZ-41,5 oraz powietrza ujmowanego systemem okapów znad pieców I linii produkcyjnej przetopu cynku, lub aluminium, pieców II linii produkcyjnej do wytopu cynku lub ołowiu oraz pieca komorowego obrotowego III linii produkcyjnej do przetopu ołowiu i stanowisk odlewniczych skierowane zostaną, celem ich wstępnego oczyszczenia z większych cząstek pyłu oraz wyeliminowania ewentualnych iskier, do odpylacza cyklonowego. Ten element instalacji pełni jednocześnie funkcję wymiennika ciepła umożliwiającego schłodzenie gazów o temperaturze ok. 300°C do temperatury rzędu 130°C. Ochłodzone w ten sposób gazy kierowane są następnie do workowego, tkaninowego filtra pulsacyjnego z włókniną poliestrową Remark-Kayser o powierzchni ok. $F = 70\text{m}^2$, gdzie następuje drugi, zasadniczy etap procesu odpylania. Tak oczyszczone z pyłu gazy odlotowe o temperaturze ok. 80 °C zasysane są przez wentylator promieniowy typu WWOax-35.5 o wydajności 6000 m³/h, tłoczący je następnie stalowym przewodem kominowym do atmosfery.

Maksymalna możliwa do uzyskania w omawianej instalacji wielkość produkcji poszczególnych rodzajów wsadów wynosi:

- dla cynku

- linia I - 10,2 Mg/dobę – 3723 Mg/rok bloczków cynkowych o masie jednostkowej 40 kg każdy,

- linia II - 9,52 Mg/dobę – 3477 Mg/rok bloczków cynkowych o masie jednostkowej 40 kg każdy.

- dla ołowiu

- linia II - 11,11 Mg/dobę – 4056 Mg/rok bloczków ołowianych o masie jednostkowej 500 kg każdy,

- linia III - 4,01 Mg/dobę – 1464 Mg/rok bloczków ołowianych o masie jednostkowej 500 kg każdy.

- dla aluminium

- linia I - 6,57 Mg/dobę – 2400 Mg/rok bloczków aluminium o masie jednostkowej 100 kg każdy.

Łączna maksymalna zdolność produkcyjna Zakładu wynosi:

- 7200,0 Mg/rok bloczków cynkowych,
- 5520,0 Mg/rok bloczków ołowiowych,
- 2400,0 Mg/rok bloczków aluminium.

Prowadzona w Zakładzie technologia przewiduje wystąpienie wariantów funkcjonowania instalacji, czyli zamiennego wytopu poszczególnych wsadów w linii produkcyjnej I i II, w których może być zamiennie wytapiany cynk i aluminium na linii I oraz cynk z ołowiem na linii II według następującego schematu:

- wariant I - wytop cynku na linii I i linii II oraz wytop ołowiu na linii III,
- wariant II - wytop aluminium na linii I, wytop cynku na linii produkcyjnej II i wytop ołowiu na linii III,
- wariant III - wytop cynku na linii produkcyjnej I, wytop ołowiu na linii produkcyjnej II i linii produkcyjnej III.

3.4. Charakterystyka pozostałych budowli, obiektów i urządzeń istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska:

3.4.1. Układ odpylania

Zlokalizowany jest przy zachodniej ścianie hangaru produkcyjnego. Składa się on z układu wentylatora wyciągowego, wymiennika ciepła, filtra pulsacyjnego oraz komina. Wysokość komina wynosi 15 m, natomiast jego średnica 0,60 m. Zastosowano filtr workowy z włóknina poliestrową Remark-Kayser o skuteczności odpylania, co najmniej 94 % z komorą osadniczą,

3.4.2. Budynek biurowo-socjalny

Jest budynkiem jedno piętrowym, niepodpiwniczonym o powierzchni użytkowej 2 x 250 m². Znajdują się w nim pomieszczenia biurowe i administracyjne, pomieszczenia socjalne (szatnie, wc, prysznice, jadalnia) oraz pomieszczenie laboratorium, gdzie określa się min. Jakość uzyskiwanego stopu.

3.4.3. Magazyn wyrobów gotowych

Budynek parterowy z rampą załadowniczą zlokalizowany po zachodniej stronie budynku produkcyjnego, w którym przechowywane są na paletach gotowe do wysyłki produkty w sztabkach lub gąskach (cynk, ołów, aluminium).

3.4.4. Plac magazynowania surowców

Zlokalizowany we wschodniej części terenu zakładu, na całości utwardzony betonem z boksami do selektywnego gromadzenia złomu cynku, ołowiu i aluminium oraz miejscem wstępnej segregacji przywożonego surowca.

3.4.5. Plac do gromadzenia odpadów

Zlokalizowany w północnej części terenu zakładu, na całości utwardzony betonem z boksami do selektywnego gromadzenia złomu cynku, ołowiu i aluminium oraz miejscem wstępnej segregacji przywożonego surowca;

3.4.6. Waga najazdowa

Obiekt zlokalizowany przy bramie wjazdowej do zakładu, waga najazdowa długości 12 m i nośności 50 ton.

3.4.7. Sieci wodociągowo - kanalizacyjna

Sieć wodociągowa wykonana z PE o średnicy 70 mm z przyłączem PE o średnicy 50 mm oraz sieci kanalizacji ogólnospławnej zbudowana z rur PCV klasy S średnicy 160-200 mm. Rurociągi łączone są na wcisk z wykorzystaniem uszczelki typu wargowego.

4. RODZAJE I ILOŚCI WYKORZYSTYWANYCH SUROWCÓW, MATERIAŁÓW, PALIW I ENERGII

- Zużycie energii elektrycznej - 155 MWh/rok,
- Zużycie gazu - 341 030 m³/rok,
- Zużycie wody - 821 m³/rok,
- Zużycie podstawowych surowców:
 - złom cynku - 6 050,00 Mg/rok,
 - cynk twardy - 750,00 Mg/rok,
 - złom ołowiu - 5 750,00 Mg/rok,
 - złom aluminium - 2 500,00 Mg/rok.

5. PARAMETRY ŹRÓDEŁ POWSTAWANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII (MIEJSC WPROWADZANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII DO ŚRODOWISKA) ORAZ ROZKŁAD CZASU PRACY ŹRÓDEŁ

5.1. Parametry źródeł emisji hałasu do środowiska

L.p.	Nazwa obiektu	Rodzaj urządzenia	Emisja [dB]	Wariantowy rozkład pracy [h/zmiana]		
				I zmiana	II zmiana	III zmiana
1.	Hangar produkcyjny	Piec tyglowy uchylny 1	87	6	6	6
		Piec tyglowy uchylny 2	87	6	6	6
		Taśma rozlewnicza I	54,5	2	2	2
		Piec obrotowy (walec) 3	83	6	6	6
		Piec obrotowy (walec) 4	83	6	6	6
		Taśma rozlewnicza II	55,0	2	2	2
		Piec obrotowy (walec) 5	76	6	6	6
		Wentylator	75	6	6	6
2.	Układ odpyłania	Filtr pulsacyjny tkaninowy	70	6	6	6
		Sprężarka w zabudowie	75	6	6	6
		Wentylator w zabudowie	75	6	6	6
3.	Wymiennik ciepła	Wentylator w zabudowie	75	6	6	6
4.	Plac surowcowy	Zgniatarka	51,5	3	1	-
		Palnik acetylenowy	42,0	2	1	-

5.2. Parametry źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza

Nr emitora	Rodzaj zadaszania	Wysokość	Średnica	Prędkość wylotu	Temperatura spalin na wylocie	Gemis
		H	D	V	T	
		m	m	m/s	K	
E-1	Otwarty	15	0,60	5,89	353	1,00

6. WARUNKI KORZYSTANIA ZE ŚRODOWISKA PODCZAS NORMALNEJ EKSPLOATACJI INSTALACJI

6.1. Wytwarzanie odpadów

6.1.1. Rodzaje i ilości odpadów wytwarzanych przez instalację IPPC oraz instalacje pomocnicze:

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne		
Pyły z gazów odlotowych (cynk)	10 05 03	50
Pyły z gazów odlotowych (ołów)	10 04 04	250
Pyły z gazów odlotowych (aluminium)	10 03 19	10
Zgary z produkcji wtórnej ołowiu	10 04 02	10
Cząstki i pyły z wytopu ołowiu	10 04 05	150
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	15 01 10	0,01
Oleje smarowe, hydrauliczne i przekładniowe	13 02 05	0,02
	13 02 08	0,05
	13 01 10	0,03
Baterie i akumulatory ołowiane	16 06 01	0,04
Filtry olejowe	16 01 07	0,04
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)	15 02 02	0,06
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy oświetleniowe zawierające rtęć)	16 02 13	0,01
Odpady inne niż niebezpieczne		
Zgary odlewnicze cynkowe	10 05 11	300
Zgary odlewnicze aluminiowe	10 03 16	100
Pyły z gazów odlotowych (aluminium)	10 03 20	100
Cząstki i pyły metali nieżelaznych (cynk)	10 05 04	1,00
Opakowania z drewna	15 01 03	0,15
Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	0,10
Opakowania z metali	15 01 04	0,15
Opakowania ze szkła	15 01 07	0,15
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	0,05
Elementy usunięte z zużytych urządzeń	16 02 16	0,15
Zużyte opony	16 01 03	0,20
Żelazo i stal (ziom po segregacji)	17 04 05	100

6.1.2. Sposób magazynowania i dalszego postępowania z wytworzonymi odpadami

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania odpadów	Sposoby zagospodarowania odpadów
Odpady niebezpieczne			
Pyły z gazów odlotowych (cynk)	10 05 03	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na utwardzonym placu magazynowym	Przekazywane odbiorcy jako surowiec
Pyły z gazów odlotowych (ołów)	10 04 04		
Pyły z gazów odlotowych (aluminium)	10 03 19		
Zgary z produkcji wtórnej ołowiu	10 04 02	Gromadzone w pojemniku stalowym w pomieszczeniu produkcyjnym,	Ponownie zawracane do wytopu, bądź przekazywane odbiorcy jako surowiec
Cząstki i pyły z wytopu ołowiu	10 04 05		
Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych	15 01 10	Wydzielony boks w magazynie technicznym	Przekazywane odbiorcy do utylizacji
Oleje smarowe, hydrauliczne i przekładniowe	13 02 05 13 02 08 13 01 10	Specjalistyczne beczki stalowe ustawione na terenie zakładu	
Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01	Nie przechowywane na terenie zakładu	
Filtry olejowe	16 01 07	Nie przechowywane na terenie zakładu	
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)	15 02 02	Pojemniki – beczki stalowe ustawione na terenie zakładu (w części techniczno-socjalnej)	
Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy oświetleniowe zawierające rtęć)	16 02 13	Wydzielony boks w magazynie technicznym	
Odpady inne niż niebezpieczne			
Zgary odlewnicze cynkowe	10 05 11	Gromadzone w pojemniku stalowym w pomieszczeniu produkcyjnym,	Ponownie zawracane do wytopu, bądź przekazywane odbiorcy jako surowiec
Zgary odlewnicze aluminiowe	10 03 16		
Pyły z gazów odlotowych (aluminiowych)	10 03 20	Gromadzone z opakowaniach z PE typu big-bag, na drewnianych paletach, na utwardzonym placu magazynowym	Przekazywane odbiorcy jako surowiec
Cząstki i pyły metali nieżelaznych (cynk)	10 05 04	Gromadzone w pojemniku stalowym w pomieszczeniu produkcyjnym,	Ponownie zawracane do wytopu, bądź przekazywane odbiorcy jako surowiec
Opakowania z drewna	15 01 03	Kontener przy magazynie surowca	

Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Kontener przy magazynie surowca	Przekazywane do wykorzystania gospodarczego
Opakowania z metali	15 01 04	Kontener przy magazynie surowca	
Opakowania ze szkła	15 01 07	Kontener przy magazynie surowca	
Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	Pojemniki – beczki stalowe ustawione na terenie zakładu	
Elementy usunięte z zużytych urządzeń	16 02 16	Kontener ustawiony przy magazynie technicznym	
Zużyte opony	16 01 03	Palety drewniane ustawione na placu składowym	Przekazywane do recyklingu
Żelazo i stal	17 04 05	Kontener ustawiony na placu składowym	Przekazywane do punktu skupu złomu

6.2. Odzysk odpadów

6.2.1. Rodzaje i ilości odpadów poddawanych odzyskowi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość [t/mg/rok]
Twardy cynk	11 05 01	1200
Ołów	17 04 03	-6900
Cynk	17 04 04	8040
Aluminium	17 04 02	3000

6.2.2. Sposób magazynowania odpadów poddawanych odzyskowi

Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Miejsce magazynowania (przed i po segregacji)
Twardy cynk	11 05 01	Gromadzone w wydzielonych boksach betonowych oraz pojemnikach stalowych, przewożone wózkami widłowymi bezpośrednio do instalacji wytopu metali nieżelaznych
Ołów	17 04 03	
Cynk	17 04 04	
Aluminium	17 4 02	

6.2.3. Metoda i miejsce prowadzenia odzysku.

Odpady po posortowaniu należy przewozić wózkami widłowymi pod piecze przystosowane do przetopu metali. Piece po rozgrzaniu do odpowiedniej temperatury przetapiają metale na płynną masę, która jest automatycznie wylewana na taśmę, gdzie znajdują się formy. Po zastygnięciu, sztabki metalu wyjmowane są z form i układane na paletach. W/w proces odzysku zaliczony został na podstawie metod odzysku określonych w załączniku nr 5 do ustawy o odpadach jako:

R 4 – Recykling lub regeneracja metali i związków metali.

R14 – inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub do odzyskiwania z odpadów substancji lub materiałów, łącznie z ich wykorzystaniem.

Odzysk w/w odpadów prowadzić na terenie BOLMET S.A. Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5.

6.3. Zbieranie i transport odpadów

6.3.1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do zbierania i transportu

Rodzaj odpadu	Kod odpadu
Zgary odlewnicze aluminiowe	10 03 16
Pyły z gazów odlotowych (aluminium)	10 03 19
Pyły z gazów odlotowych (olów)	10 04 04
Cząstki i pyły z wytopu ołowiu	10 04 05
Zgary z produkcji wtórnej ołowiu	10 04 20
Pyły z gazów odlotowych (cynk)	10 05 03
Zgary odlewnicze cynkowe	10 05 11
Cząstki i pyły metali nieżelaznych (cynk)	10 05 04
Inne nie wymienione odpady w podgrupie: odpady z hutnictwa cynku	10 05 99
Zgar i żużle odlewnicze	10 10 03
Twardy cynk	11 05 01
Popiół cynkowy	11 05 02
Metale nieżelazne	16 01 18
Miedź, mosiądz, brąz	17 04 01
Aluminium	17 04 02
Ołów	17 04 03
Cynk	17 04 04
Żelazo i stal	17 04 05
Cyna	17 04 06
Mieszanki metali	17 04 07
Odpady żelaza i stali	19 10 01
Odpady metali nieżelaznych	18 00 02

18/1002

6.3.2. Warunki prowadzenia działalności z zakresu zbierania i transportu odpadów

Obszarem prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów może być terytorium Polski, natomiast miejscem prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów teren działki nr 417 przy ul. Przemysłowej 5 w Wiechlicach.

Odpady należy transportować oddzielnie, luzem lub w workach typu big-bag samochodami ciężarowymi przystosowanymi do przewozu poszczególnych rodzajów odpadów wyposażonych w skrzynię ładunkową zamkniętą lub przyczepę, naczepę krytą.

Transport odpadów musi odbywać się z zachowaniem przepisów ochrony środowiska, w sposób nie zanieczyszczający trasy przewozu odpadów, miejsca ich załadunku i rozładunku.

6.4. Wielkość dopuszczalnej emisji gazów lub pyłów do powietrza

6.4.1. Dla emitora E1- przy poszczególnych wariantach funkcjonowania instalacji

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Emisja dla każdego wariantu pracy [kg/h]		
		Wariant I	Wariant II	Wariant III
1	Benzen	0,01008	0,00504	0,00504
2	Cynk	0,01206	0,00603	0,00603
3	Dwutlenek azotu	0,02375	0,32375	0,04595
4	Dwutlenek siarki	0,02245	0,11245	0,04465
5	Kadm	0,000056	0,000028	0,000028
6	Ołów	0,00836	0,01124	0,01830
7	Pył	0,07057	0,05457	0,06407
8	Tlenek węgla	0,67716	0,47676	0,65616
9	Toluen	0,00792	0,00396	0,00396

6.4.2. Dla całej instalacji IPPC:

Lp	Rodzaj zanieczyszczenia	Wielkość emisji [Mg/rok]
1	Benzen	0,08830
2	Cynk	0,10564
3	Dwutlenek azotu	2,83239
4	Dwutlenek siarki	0,98447
5	Kadm	0,00049
6	Ołów	0,16032
7	Pył	0,60053
8	Tlenek węgla	5,91547
9	Toluen	0,06938

6.5. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji

Dopuszczalny poziom emisji hałasu wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na obszarach wykorzystywane jako tereny zabudowy zagrodowej:

- w godzinach od 6.00 do 22.00 - 55 dB(A),
- w godzinach od 22.00 do 6.00 - 45 dB(A).

6.6. Ilość i warunki poboru wód

Woda dostarczana jest do Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach z miejskiego systemu wodociągowego miasta Szprotawa na podstawie umowy zawartej z Zakładem Gospodarki Komunalnej Oddział Wodociągów i Kanalizacji w Szprotawie.

Pobierana przez Zakład woda służy zaspokojeniu następujących potrzeb:

- cele socjalno-bytowe, w ilości Q roczne = 671 m³/rok ; Q śrd = 2,58 m³/d
- pozostałe (podlewanie zieleni, p.poż), w ilości Q roczne = 150 m³/rok ; Q śrd = 0,58 m³/d

II.2.3 Emisje

6.7. Ilość, stan i skład ścieków, które nie są wprowadzane do wód lub do ziemi

Na terenie „BOLMET” S.A. Zakład Produkcyjny w Wiechlicach powstają ścieki socjalno – bytowe z węzłów sanitarnych oraz wody opadowe i roztopowe z terenów utwardzonych. Całość powstających na terenie zakładu ścieków sanitarnych jest odprowadzana do zewnętrznej sieci kanalizacji ogólnospławnej zakończonej mechaniczno - biologiczną oczyszczalnią ścieków dla miasta Szprotawa, zlokalizowaną w Wiechlicach. Większość wód opadowych i roztopowych powstających na terenie zakładu jest odprowadzana bezpośrednio na tereny zielone (połacie dachowe), jedynie wody pochodzące z terenów utwardzonych są odprowadzane do sieci kanalizacyjnej.

Ścieki przemysłowe

Z uwagi na rodzaj prowadzonej działalności i zastosowane technologie ścieki o charakterze stricte przemysłowym na terenie „BOLMET” S.A. Zakład Produkcyjny w Wiechlicach nie występują.

Ścieki socjalno – bytowe

Ścieki socjalno – bytowe w ilości Q roczne = 671 m³/rok ; Q śrd = 2,58 m³/d odprowadzane są kanalizacji miejskiej zakończonej oczyszczalnią ścieków dla miasta Szprotawa zlokalizowaną w m. Wiechlice.

Stan i skład ścieków odprowadzanych do kanalizacji :

Wskaźnik zanieczyszczeń	Jednostka	Srednia wartość
Odczyn	pH	6,5 – 9,5
Temperatura	° C	35
BZT ₅	mg O ₂ / l	700
ChZT _{cr}	mg O ₂ / l	1000
Zawiesiny ogólne	mg / l	250
Fosfor ogólny	mg P / l	100
Azot ogólny	mg N / l	150

Wody opadowe i roztopowe

Na terenie Zakładu Produkcyjnego „BOLMET” S.A. w Wiechlicach powstają wody opadowe z terenów utwardzonych w ilości: $Q_t = 23,33 \text{ dm}^3/\text{s}$ oraz z połaci dachowych w ilości: $Q_p = 0,60 \text{ dm}^3/\text{s}$. Wody deszczowe i roztopowe powstające na terenach utwardzonych Zakładu „BOLMET” S.A. Zakład Produkcyjny w Wiechlicach są w całości odprowadzane do miejskiej sieci kanalizacji ogólnospławnej zakończonej oczyszczalnią ścieków miasta Szprotawa. Natomiast wody z połaci dachowych są odprowadzane bezpośrednio na tereny zielone zlokalizowane przy obiektach.

7. MAKSYMALNY DOPUSZCZALNY CZAS UTRZYMYWANIA SIĘ WARUNKÓW EKSPLOATACYJNYCH ODBIEGAJĄCYCH OD NORMALNYCH, W TYM AWARII, ORAZ WARUNKI WPROWADZANIA DO ŚRODOWISKA SUBSTANCJI LUB ENERGII W TAKICH PRZYPADKACH

7.1. Dopuszczalna wielkość emisji w warunkach odbiegających od normalnych - jak w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji - punkt 6 decyzji.

8. WYMAGANIA ZWIĄZANE Z MONITORINGIEM

8.1. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii

Kontrolę efektywności wykorzystania zasobów należy prowadzić poprzez mierniki zużycia mediów na jednostkę odniesienia (wybór jednostki odniesienia pozostawia się w gestii zarządzającego instalacją)

oraz monitoring ilościowy, polegający na bilansowaniu ilości surowców i produktów. Monitoringiem należy objąć:

- główne elementy wprowadzane do produkcji:

- surowce - Mg / jednostka odniesienia,
- woda – m³ / jednostka odniesienia,
- energia elektryczna – kWh / jednostka odniesienia,
- gaz ziemny – m³ / jednostka odniesienia.

- główne elementy charakteryzujące produkcję:

- ilość otrzymanego wyrobu gotowego- Mg / jednostka odniesienia,

Dla prawidłowej oceny pracy instalacji wyniki monitoringu zużycia mediów należy dodatkowo przedstawiać w powiązaniu z wielkością produkcji, jako wskaźniki jednostkowe w miesięcznych i rocznych okresach rozliczeniowych.

8.2.Monitoring parametrów technicznych

Monitoringiem parametrów technicznych objąć należy następujące elementy:

Element kontrolowany	Parametr kontrolowany	Przykładowa częstotliwość
Urządzenia techniczne zakładu, miejsca załadunku i rozładunku, urządzenia do transportu surowca/produktu	stan techniczny urządzeń	obserwacja ciągła
Powierzchnie utwardzone – place manewrowe, drogi, ciągi komunikacyjne	stan nawierzchni (szczelność)	obserwacja ciągła
System wodociagowy	stan techniczny	obserwacja ciągła, ocena stanu technicznego 1/5 lat
System kanalizacji sanitarnej	stan techniczny – drożność, szczelność	obserwacja ciągła
System kanalizacji deszczowej		obserwacja ciągła, ocena stanu technicznego 1/5 lat
Kontenery i pojemniki na odpady	kontrola szczelności kontenerów i pojemników	obserwacja ciągła
Budynki obsługi i produkcji	stan elementów konstrukcyjnych, nośnych	obserwacja ciągła
Maszyny i urządzenia mobilne	stan techniczny	obserwacja ciągła, okresowy serwis
Ogrodzenie zakładu	ubytki w ogrodzeniu	obserwacja ciągła

8.3. Pomiar emisji hałasu do środowiska

Jako referencyjny punkt pomiarowy hałasu określający oddziaływanie akustyczne instalacji na tereny zabudowy zagrodowej i tereny bezpośrednio do nich przyległe należy przyjąć punkt zlokalizowany na kierunku południowym na granicy strefy przemysłowej z terenami chronionymi akustycznie (budynki IV kondygnacyjne).

Dodatkowo pomiary hałasu w środowisku należy wykonać po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w punkcie 5.1.

8.4. Monitoring odpadów

Ewidencjonowanie ilości i jakości wytwarzanych odpadów prowadzić według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

8.5. Monitoring ilości ujmowanej wody

Monitoring ilości pobieranej wody należy realizować w oparciu o wskazania wodomierza zlokalizowanego na przyłączy wodociagowym, z częstotliwością odczytu raz na miesiąc. Wyniki odczytów wodomierza należy rejestrować w książce eksploatacji sieci wodociagowej

8.6. Monitoring ścieków

Monitoring ilości ścieków socjalno - bytowo oraz wód opadowych należy realizować w oparciu o umowę zawartą z Zakładem Gospodarki Komunalnej - Oddział Wodociągów i Kanalizacji w Szprotawie.

8.7. Wszystkie badania monitoringowe wykonywać zgodnie z obowiązującymi metodykami i normami, a wyniki tych badań rejestrować i przechowywać.

9. WYMAGANE DZIAŁANIA MAJĄCE NA CELU ZAPOBIEGANIE LUB OGRANICZANIE EMISJI, OSIĄGANIE WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI, OGRANICZANIE ODDZIAŁYWAŃ TRANSGRANICZNYCH NA ŚRODOWISKO, ZAPEWNIENIE EFEKTYWNEGO WYKORZYSTANIA SUBSTANCJI LUB ENERGII

- Utrzymywanie wszystkich urządzeń we właściwym stanie technicznym i prawidłowe ich eksploataowanie w oparciu o stosowne instrukcje.
- Prowadzenie okresowych kontroli sprawności i kontroli technicznych wszystkich urządzeń wchodzących w skład instalacji.
- Prowadzenie stałej kontroli zużycia wody i energii.
- W miarę możliwości wdrażanie postępu technicznego.
- Bieżące kontrolowanie dostaw materiałów do produkcji w zakresie ich jakości i bezpieczeństwa dla środowiska (stan opakowań, zawartość metali ciężkich, ropopochodnych i lakierniczych oraz materiałów niebezpiecznych, w tym wybuchowych w złomie metalowym).
- Bieżące kontrolowanie miejsc magazynowania materiałów i odpadów (identyfikacja potencjalnych uszkodzeń i wycieków, kontrola terminu przydatności do użycia i warunków magazynowania).
- Prowadzenie okresowej analizy odcieków wodnych pochodzących z zewnętrznych, niezadaszonych pól magazynowania materiałów do produkcji i odpadów.
- Planowanie i przeprowadzanie okresowych przeglądów, remontów i konserwacji środków transportu wewnętrznego w zakresie sprawności urządzeń odpylających ciągi transportowe oraz wielkości poboru energii przez suwnice i przenośniki.
- Prowadzenie ewidencji ilości i rodzajów odpadów powstających w wyniku dystrybucji materiałów do produkcji oraz eksploatacji urządzeń i środków do transportu wewnętrznego.
- Prowadzenie analizy wszystkich danych uzyskiwanych z monitoringu oraz podejmowanie stosownych działań z niej wynikających.

10. SPOSÓB POSTĘPOWANIA W PRZYPADKU ZAKOŃCZENIA EKSPLOATACJI INSTALACJI.

Nie przewiduje się zakończenia działalności związanej z eksploatacją instalacji przed upływem terminu ważności niniejszego pozwolenia.

11. SPOSOBY ZAPOBIEGANIA WYSTĘPOWANIU I OGRANICZANIA SKUTKÓW AWARII INSTALACJI ORAZ SPOSÓB INFORMOWANIA O JEJ WYSTĄPIENIU

11.1. W celu zapobiegania wystąpienia awarii instalacji należy

- Ryzyko zagrożenia pożarowego ograniczać poprzez:
 - dbanie o dobrą jakość instalacji i urządzeń gaśniczych,
 - dbanie o sprawność sygnalizacji alarmowych,
 - stosowanie aktywnego systemu bezpieczeństwa na instalacji gazowej,
 - prowadzenie szkoleń z zakresu ochrony przeciwpożarowej,
 - przestrzeganie obowiązujących zasad przeciwpożarowych na stanowiskach pracy.
- W przypadku wystąpienia pożaru, klęski żywiołowej lub innego miejscowego zagrożenia stosować się do zaleceń, określonych w dokumencie: „Instrukcja bezpieczeństwa pożarowego dla Zakładu Produkcyjnego Wiechlice”.
- Zapewnić dostawę energii elektrycznej z własnego źródła w postaci agregatu prądotwórczego zapewniającego pełne zapotrzebowanie mocy instalacji.
- W celu zmniejszenia zagrożenia pożarowego wyposażyć instalację w gaśnice.
- Dokonywać okresowych przeglądów i konserwacji urządzeń wchodzących w skład instalacji.

11.2. Informowanie o wystąpieniu awarii instalacji

- W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy niezwłocznie powiadomić: Państwową Straż Pożarną, Lubuskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

II. Ustalam

Termin ważności udzielonego pozwolenia zintegrowanego do dnia **7 listopada 2018 roku.**

Uzasadnienie

Spółka Akcyjna „BOLMET” z siedzibą w m. Bolesław przy ul. Wyzwolenia 1D przedłożyła wniosek przy piśmie z dnia 14 lipca 2008r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do wtórnego wytopu metali nieżelaznych lub ich stopów, w tym oczyszczania lub przetwarzania metali z odzysku, o zdolności produkcyjnej ponad 4 ton wytopu na dobę dla ołowiu lub kadmu oraz powyżej

20 ton wytopu na dobę dla pozostałych metali, zlokalizowanej na terenie Zakładu Produkcyjnego w Wiechlicach przy ul. Przemysłowej 5, gm. Szprotawa.

Analiza wniosku wykazała, iż przedmiotowa instalacja na podstawie pkt 2 ppkt 6 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. Nr 122 poz.1055), kwalifikuje się do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art.378 ust. 2a ustawy *Prawo ochrony środowiska* biorąc pod uwagę § 2 ust. 1 pkt 14 rozporządzenia Rady Ministra z dnia 9 listopada 2004r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięcia do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz.U. Nr 257 poz.2573 ze zmianami), organem właściwym do wydania tego pozwolenia jest Marszałek Województwa.

Wnioskodawca nie złożył wniosku o wyłączenie z udostępniania danych zawartych we wniosku na podstawie art. 20 ust. 2 pkt 2 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Zgodnie z art.32 ust.1 pkt 1, art. 218 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, Obwieszczeniem Marszałka Województwa Lubuskiego znak:DW.II.AGro.781-26/08 z dnia 01 września 2008r. podano do publicznej wiadomości informację o wszczęciu postępowania w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji oraz o możliwości składania wniosków i uwag. W okresie udostępniania wniosku nie zgłoszono żadnych uwag ani wniosków.

Niezależnie od powyższego, szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawiała ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, a wynikających z art.208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Dlatego też postanowieniem z dnia 02 września 2008r. znak: DW.II.AGro.781-26/08 wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia wniosku.

W toku prowadzonego postępowania wnioskodawca przedłożył uzupełnienie do wniosku z dnia 01 października 2008r. Po przeanalizowaniu dokumentów i wyjaśnień przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

„BOLMET” S.A. Zakład Produkcyjny w Wiechlicach jest zakładem istniejącym. W związku z planowanym zwiększeniem mocy produkcyjnych i tym samym przekroczeniem wielkości progowej określającej zdolność produkcyjną instalacji- instalacja ta jest traktowana jako instalacja nowa, dla której obowiązek posiadania pozwolenia zintegrowanego wymagany jest przed przystąpieniem do jej

użytkowania. Planowana zmiana organizacyjna oraz modernizacyjna umożliwi wytopianie łożu dodatkowo na linii produkcyjnej nr II oraz wprowadzenie możliwości wytopu aluminium na linii produkcyjnej nr I. Modernizacja będzie polegała na zmechanizowaniu podawania wsadu do pieca. Obecnie wsad jest wrzucany ręcznie, a będzie podawany na taśmociągach i bezpośrednio z taśmociągów będzie wpadał do pieca, co usprawni produkcję i umożliwi zwiększenie mocy produkcyjnych.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik Wnioskodawca przeprowadził w odniesieniu do:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji metali nieżelaznych, grudzień 2001r.,
- Przewodnik w zakresie Najlepszych Dostępnych Technik – wytyczne dla produkcji metali nieżelaznych, Ministerstwo Środowiska 2007r.

Wnioskodawca wykazał, że stosowane w instalacji rozwiązania techniczne gwarantują spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki, w szczególności w zakresie:

1. technik związanych z organizacją działalności i zarządzaniem:

- szkolenie, kształcenie, motywowanie personelu i obsługi,
- optymalizacja kontroli i sterowania procesami,
- zapewnienie wystarczającej konserwacji w celu utrzymania wysokiego poziomu sprawności urządzeń technologicznych i pomocniczych,
- wyznaczanie, na podstawie prowadzonego monitoringu, wskaźników jednostkowych zużycia mediów i surowców,
- podejmowanie działań organizacyjnych i modernizacyjnych w oparciu o dane rzeczywiste uzyskane z prowadzonego monitoringu,
- ocena rezultatów podejmowanych działań na podstawie zmian jednostkowych wskaźników zużycia mediów i surowców.

2. technik ograniczania emisji do wód powierzchniowych i podziemnych:

- magazynowanie surowców i gromadzenie odpadów w wyznaczonych miejscach posiadających utwardzone, betonowe i skanalizowane podłoże – hala produkcyjna, rdzeniami i oczyszczalnia;
- zastosowanie we wszystkich newralgicznych miejscach w Zakładzie punktów wyposażonych w materiały absorbujące związki ropopochodne - hangar produkcyjny;
- prowadzenie okresowych przeglądów sieci wodno – kanalizacyjnych – wszystkie obiekty;
- prowadzenie systematycznych przeglądów układu odpylania instalacji wytopu,

- odprowadzanie powstających ścieków sanitarnych oraz wód opadowych i roztopowych w ściśle w tym celu przeznaczone miejsca – systemy kanalizacji sanitarnej oraz deszczowej;
- zabezpieczenie przed przenikaniem zanieczyszczeń w głąb gruntu poprzez wykonanie nawierzchni szczelnych w miejscach narażonych na zanieczyszczenie (drogi, place manewrowe, miejsca gromadzenia odpadów, hangar produkcyjny).

3. technik ograniczania emisji do powietrza:

- zastosowanie układu suchego odpylania w postaci filtra workowego pulsacyjnego z włókniną poliestrową,
- zamontowanie palników niskoemisyjnych,
- oczyszczanie surowców wtórnych w celu usunięcia powłok organicznych,
- stosowanie wspólnego systemu odprowadzania gazów odlotowych dla kilku jednostek piecowych,
- ochładzania gazów odlotowych,
- wychwytywanie gazów odlotowych przy użyciu okapów i instalacji odciągowych oraz usuwanie ich za pośrednictwem emitora.

4. technik minimalizacji ilości wytwarzanych odpadów stałych:

- zapobieganie powstawaniu nadmiernych ilości odpadów min. poprzez dalsze zastosowanie materiałów odpadowych z produkcji podstawowej,
- selektywna zbiórka odpadów umożliwia właściwe dalsze postępowanie z nimi,
- systematyczny wywóz nagromadzonych odpadów,
- zapewnienie stałego odbioru odpadów nie nadających się do długotrwałego magazynowania,
- zgodne z przepisami bezpieczne tymczasowe magazynowanie,
- prowadzenie ewidencji wytwarzanych i przekazywanych odpadów,
- przekazywanie odpadów do zagospodarowania lub utylizacji podmiotom legitymujących się stosownymi zezwoleniami.

5. technik ograniczania uciążliwości hałasowej:

- właściwa izolacja akustyczna obiektów produkcyjnych,
- systematyczne przeglądy systemów odpylających zapewniających ich bezawaryjną pracę,
- prowadzenie transportu surowców i produktów wewnątrz hal przy zamkniętych bramach,
- utrzymywanie wewnątrzzakładowych dróg, placów manewrowych oraz parkingów w odpowiednim stanie technicznym, eliminując na bieżąco wszelkie nierówności, mogące zwiększyć poziom emisji hałasu do środowiska,

- prowadzenie kontroli wszystkich działań inwestycyjnych, mogących mieć wpływ na wielkość emisji hałasu do środowiska,
- instalację nowych, istotnych źródeł emisji hałasu poprzedzać analizą akustyczną, wskazującą czy nowe źródła hałasu, łącznie z już istniejącymi nie spowodują przekroczeń poziomów dopuszczalnych na terenach chronionych akustycznie.

6. technik minimalizacji zużycia mediów:

- wykorzystanie elementów instalacji (kadzi, pieców) wykonanych w specjalistycznych firmach, które gwarantują właściwe parametry produkowanych elementów oraz minimalizację strat ciepła jak również zmniejszenie zużycia czynnika grzewczego- gazu ziemnego,
- optymalizacja przebiegu procesów,
- uwzględnianie zużycia energii przy projektowaniu technologii,
- nadzór nad procesami i wyposażeniem pomiarowym,
- prowadzenie modernizacji układów przepompowywania, wentylacji i odpylania pod kątem ograniczania strat energii.

Głównym źródłem zorganizowanej emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy produkcyjne prowadzone w instalacji wytopu metali nieżelaznych, w skład której wchodzi:

- dwa piece tyglowe uchylnie do wytopu złomu cynkowego i aluminiowego, tworzące linię na I,
 - dwa piece obrotowe (walcowe) do wytopu złomu cynkowego i ołowianego, tworzące linię nr II,
 - jeden piec komorowy obrotowy do wytopu złomu ołowianego, tworzący linię nr III
- oraz spalanie gazu ziemnego, będącego nośnikiem ciepła procesowego, w palnikach niskoemisyjnych. Emisja substancji do powietrza odbywa się przez jeden emitor wyposażony w filtr workowy tkaninowy, służący do zatrzymywania zanieczyszczeń pyłowych.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia symulacyjne określające rozkład zanieczyszczeń w powietrzu w związku z emisją pyłów i gazów ze wszystkich źródeł zlokalizowanych na terenie instalacji, wykazały, że emisja ta nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. Emisja niezorganizowana ma miejsce podczas procesów magazynowania, przeładunku i wewnętrznej dystrybucji materiałów. Jej ograniczenie jest realizowane poprzez właściwe postępowanie z dostarczonym surowcem i powstającym produktem.

W niniejszej decyzji nie nałożono na prowadzącego instalację obowiązku prowadzenia pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Dla instalacji zgodnie z art. 202 ust. 3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* udzielono pozwolenia na emitowanie hałasu do środowiska, pomimo, iż instalacja nie powoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Określono dopuszczalny poziom hałasu przenikającego na teren zabudowy mieszkaniowej zlokalizowanej najbliższej granicy instalacji.

Przedłożony wniosek, w zakresie gospodarki odpadami, spełnia wszystkie wymogi ustalone dla niego w ustawie z dnia 27 kwietnia 2001 r. *o odpadach* (Dz.U. Nr 62, poz.628). Na podstawie przedłożonych materiałów stwierdzono, iż przedstawiony sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z zasadami ochrony środowiska. W niniejszym pozwoleniu odstąpiono od wydania pozwolenia na wytwarzanie odpadów z grupy 20 z uwagi na to, iż przepisy w/w ustawy *o odpadach* nie dotyczą odpadów komunalnych z grupy 20. Powyższe regulują bowiem przepisy ustawy z dnia 23 czerwca 2006r. *o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach* (Dz.U. Nr 144 poz. 1042).

W odniesieniu do gospodarki wodno-ściekowej na terenie instalacji, Wnioskodawca wykazał, iż zastosowane metody ochrony wód powierzchniowych i podziemnych, w sposób pośredni chronią zasoby wód przed zanieczyszczeniem i spełniają wymagania ochrony środowiska, wynikające z najlepszej dostępnej techniki określonej w dokumentach referencyjnych. Ścieki socjalno- bytowe są przekazywane do ostatecznego oczyszczenia w oczyszczalni ścieków miasta Szprotawa.. Stąd w myśl art.211 ust. 2 pkt 3b i 3c *Prawo ochrony środowiska* określono dla instalacji ilość, stan i skład ścieków, które są usuwane z terenu Zakładu.

Zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt. 4 ustawy *Prawo ochrony środowiska* określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii. W pozwoleniu wskazano również wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Z uwagi na znaczne oddalenie lokalizacji instalacji od granicy państwa stwierdzono brak możliwości transgranicznego oddziaływania na środowisko. W związku z tym odstąpiono od przeprowadzenia postępowania w trybie art.58-70 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.


W punkcie 8 niniejszej decyzji zgodnie z art. 188 ust.2 pkt.6 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wskazano sposób oraz zakres monitorowania procesów technologicznych. Warunki dotyczące monitoringu określono zgodnie z zapisami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. *w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji* (Dz.U. Nr 238 poz. 2842) oraz rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003r. *w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobu ich prezentacji* (Dz.U. Nr 59 poz.529).

W punkcie 9 decyzji ustalono zgodnie z art. 211 ust.3 ustawy *Prawo ochrony środowiska* wymagania konieczne dla osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Działając w myśl art. 211 ust. 3a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. *Prawo ochrony środowiska* (t.j.: Dz. U. z 2008r. Nr 25 poz. 150) projekt przedmiotowej decyzji został uzgodniony z Wojewódzkim Inspektorem Ochrony Środowiska w Zielonej Górze - postanowienie z dnia 4 listopada 2008r.znak:WI.4210-8/08.

W świetle powyższego stwierdzono, iż instalacja spełnia wymagania niezbędne do udzielenia pozwolenia zintegrowanego, a jej eksploatacja prowadzona zgodnie z określonymi w niniejszym pozwoleniu warunkami, zapewnia dotrzymanie obwarowanych prawem parametrów środowiska, wobec czego orzeczono jak w sentencji.

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

Zd. WI.4210-8/08-12

 Dyrektor
 Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
 w Zielonej Górze

Otrzymują:

1. „BOLMET” S.A.
 ul. Wyzwolenia 1D, 122, 32-329 Bolesław
2. Minister Środowiska w Warszawie
 ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
3. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Zielonej Górze
 ul. Siemiradzkiego 19, 65-231 Zielona Góra
4. a/a