



OS-I.7222.27.2.2011.MH

Rzeszów, 2011-08-02

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2000 r. Nr 98 poz. 1071 ze zm.),
- art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25 poz. 150 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397),

po rozpatrzeniu wniosku Zakładu Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola przesłanego przy piśmie z dnia 9 czerwca 2011 r. (data wpływu 17 czerwca 2011 r.) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, udzielającą Zakładowi Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych w następujący sposób:

I.1. Po słowach orzekam zapis:

„udzielam **Zakładowi Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, **REGON 830209855** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 1 765,4 kJ i łącznej mocy cieplnej do 59,13 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok i **ustalam:**”

otrzymuje brzmienie:

„udzielam Zakładowi Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola **REGON 830209855** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot

o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW i ustalam:"

I.2. Punkt I otrzymuje brzmienie:

„I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej instalacji i działalności

Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. będzie eksploatować instalację kucia odkuwek matrycowych, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 2150,4 kJ i łącznej mocy cieplnej do 44,47 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok. Spółka zajmować się będzie produkcją odkuwek wysokostopowych i części dla branży lotniczej, motoryzacyjnej, górnictwa, kolejnictwa, rolnictwa i energetyki.

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

1. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 480 kW
2. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 960 kW
3. Piec grzewczy linii L25 o mocy cieplnej 2,62 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 278 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
4. Piec grzewczy linii L27 o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
5. Piec grzewczy linii L28 o mocy cieplnej 1,50 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 150 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
6. Piec grzewczy linii L29 o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie

- o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
7. Piec grzewczy linii L30 o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 8 Mg i energii uderzenia młota 250 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
 8. Piec grzewczy linii L31 o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
 9. Piec grzewczy linii L32A o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
 10. Piec grzewczy linii L32B o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
 11. Piec grzewczy linii L21 o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu (ucinki stalowe) do temperatury przeróbki plastycznej stali. Po nagraniu będą one kute w matrycach na młocie o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.

12. Piec grzewczy linii L35t o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 0,4 Mg i energii uderzenia młota 18,4 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
13. Linia L1Tz (L36z) wyposażona w młot o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ.
14. Piec grzewczy linii L3Tz (L38zz) o mocy cieplnej 3,32 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 352 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
15. Linia obróbki cieplnej 9 – 2, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 8 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju przy wzroście jego temperatury ponad wielkość nastawioną na regulatorze. Praca wanny odbywać się będzie w temperaturze 70 – 90°C, substancje gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez okap wyposażony w wentylator i emitor.
 - 2 wanny hartownicze wodne o łącznej pojemności 16 m,
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do normalizowania,
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 270 kW do odpuszczania.
16. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 A, w skład której wchodzić będą:
- piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
17. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 B, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza wodna o pojemności 30 m³,
 - wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 30 m³,
 - piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
18. Linia obróbki cieplnej 9 – 4, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 9,7 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.
 - 2 wanny hartownicze wodne linii obróbki cieplnej 9-4 o łącznej pojemności 23 m³,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do normalizowania,
 - piec elektryczny o mocy 600 kW do odpuszczania.
19. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 A, w skład której wchodzić będą:
- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
20. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 B, w skład której wchodzić będą:

- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
21. Linia obróbki cieplnej 9 – 6, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza wodna o pojemności 40 m³,
 - wanna hartownicza olejowa o pojemności 46 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor,
 - piec elektryczny o mocy 420 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 420 kW do odpuszczania,
 - piec elektryczny o mocy 430 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 430 kW do odpuszczania.
22. Linia obróbki cieplnej 16 – 1, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 68 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor.
23. Pozostałe urządzenia i maszyny instalacji stanowiąc będą:
- Piec elektryczny o mocy 800 kW.
 - Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1300 kW.
 - Prasa o nacisku 4000 Mg.
 - Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1550 kW.
 - Prasa o nacisku 4000 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 300 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 1000 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 400 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 1600 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 650 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 2500 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 1000 kW każda.
 - Prasa o nacisku 3000 Mg.
 - Praso młot o nacisku 1000 Mg.
 - Nagrzewnica indukcyjna o mocy 200 kW.
 - Prasa o nacisku 4000 Mg.
 - Kuźniarka 450/600 o wydajności 0,5 Mg/h.
 - Nożyca o nacisku 1000 Mg
 - Nożyca o nacisku 1600 Mg.
 - 2 nożyce o nacisku 500 Mg.
 - 2 nożyce o nacisku 315 Mg.
 - 1 oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu SB-60-10 o pojemność komory 0,6 m³ oraz 1 oczyszczarka typu M475GWM/S o pojemność komory 0,35 m³. Substancje zanieczyszczające będą wprowadzane do odpylacza suchego, a następnie do atmosfery poprzez wentylator odciągowy w sposób szczelny podłączony do odpylni mokrej komorowej z ekranem wodnym, zakończonej emitorem.
 - 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w wentylator odciągowy w sposób szczelny podłączony do odpylni mokrej komorowej z ekranem wodnym.
 - 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWT-400A o pojemność komory 0,35 m⁵ oraz 1 oczyszczarka wieszakowa typu SHB-11L. Substancje pyłowe będą wprowadzane do odpylacza suchego bez emitora. Sprawność odpylania 99,8%.

- 1 oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWTP 300 o pojemności komory 10 m³, wytworzony pył zasysany będzie przez wentylator odciągowy w sposób szczelny połączony z odpylnią mokrą komorową z ekranem wodnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- 4 szlifierki dwutarczowe typu SZD-400A. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wyposażony w okap, dwa odciągi i dwie odpylnie mokre komorowe z ekranem wodnym.
- 4 szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B. Substancje pyłowe wprowadzane będą do odpylacza suchego bez emitora. Sprawność odpylania 99,8%
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 1 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w 3 wentylatory odciągowe i emitor.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 2 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- 6 stanowisk do szlifowania matryc kuźniczych szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 6 okapów wyposażonych w wentylatory odciągowe i emitor.
- Wanna hartownicza olejowa o pojemności 1 m³, wyposażona w chłodnicę oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez szczelnie podłączony do wylotu pieca emitor.
- Piec solny o mocy 20 kW. Opary z roztopionej soli odsysane będą przez wentylator odciągowy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Stanowisko spawalnicze bazy matryc, wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- Stanowisko spawalnicze obróbki cieplnej KP-5, wyposażone w spawarkę wirującą. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- Stanowisko spawalnicze bazy remontowej KTR-2 nr 1, wyposażone w dwie spawarki transformatorowe oraz w półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- Stanowisko spawalnicze remontów cewek KTR-2 nr 2, wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- Stanowisko spawalnicze utrzymania ruchu KTR-2 nr 3 wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor.
- 5 pieców elektrycznych do obróbki cieplnej i podgrzewania oprzyrządowania (matryce, wkładki) o mocy cieplnej 240 kW każdy,
- Kocioł gazowy Vitoplex 100 o mocy 0,19 MW do podgrzewania wody użytkowej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Obieg zamknięty wody wyposażony w 4 chłodnie wentylatorowe oraz zbiornik wody zimnej o pojemności 224,1 m³ i ciepłej o pojemności 237,6 m³. Woda ciepła spływać będzie grawitacyjnie z urządzeń chłodzonych o max wydajności 1600 m³ do zbiornika, a następnie na chłodnie. Po schłodzeniu spływać będzie do zbiornika wody zimnej skąd pompami diagonalnymi przekazywana będzie na poszczególne

urządzenia. Woda obiegowa służyć będzie do chłodzenia frontonów, kleszczy oraz do uszczelnienia trzonu pieców gazowych obrotowych. Woda obiegowa w pierwszej kolejności chłodzić będzie fronton pieca następnie przechodzić będzie do wanny chłodzącej kleszcze skąd przedostawać się będzie do uszczelnienia trzonu pieca gdzie nadmiar wody spływać będzie otworem przelewowym do obiegu zamkniętego. Woda obiegowa służyć będzie również do chłodzenia łożysk wentylatorów pieców elektrycznych, która z zasilania przepływać będzie przez chłodnicę łożysk i grawitacyjnie spływać będzie do powrotu obiegu zamkniętego. Chłodzone będą również hamulce i sprzęgła pras, woda w wannach hartowniczych oraz indywidualne obiegi zamknięte wody nagrzewnic indukcyjnych. Obieg zamknięty będzie uzupełniany i odświeżany celem utrzymania stałej twardości (5°n) w zależności od warunków w ilości $16 - 42 \text{ m}^3/\text{dobę}$.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

Materiał wsadowy (surowiec) dostarczany będzie w postaci kęsa, kęsiska lub wyrobów walcowanych. Przed przystąpieniem do operacji obróbki plastycznej surowiec będzie poddany operacji cięcia. Przy cięciu na gorąco materiał podgrzewany będzie do temperatury $300 - 600^{\circ}\text{C}$ w zależności od gatunku i przekroju wsadu. Po operacji cięcia materiał przekazywany będzie do kucia w zależności od zamówienia. Wsad w piecu grzewczym gazowym umieszczany będzie przy pomocy kleszczy mechanicznych sterowanych przez operatora gdzie w szczelnie zamkniętej komorze pieca będzie podgrzewany do określonej w karcie technologicznej temperatury (max 1280°C). Po osiągnięciu zamierzonej temperatury wsad poddawany będzie procesowi kucia odkuwek na młotach matrycowych w temperaturze $800 - 1200^{\circ}\text{C}$ (w zależności od rodzaju materiału), na którym mogą być wykonywane dodatkowe zabiegi: spęczanie, spłaszczanie, odciąganie, rolowanie, kucie wstępne i na gontowo, przewężanie gięcie. Końcową fazą kucia będzie okrawanie wyływki, wycinanie denka dziurowanie otworów, prostowanie lub kalibrowanie na prasie okrojczej. Kolejnym etapem obróbki plastycznej może być proces prasowania odkuwek matrycowych na prasach polegający na podgrzewaniu materiału wsadowego (ucinków) w nagrzewnicach indukcyjnych do temperatury max 1280°C , prasowaniu na prasie kuźniczej (temp. $800 - 1250^{\circ}\text{C}$). W końcowej fazie następować będzie okrawanie wyływki, wycinanie denka, dziurowanie otworów, prostowanie, kalibrowanie na prasie okrojczej.

Wyroby po procesie kucia i/lub prasowania przekazywane będą do dalszej obróbki cieplnej (hartowanie) polegającej na nagraniu odkuwki matrycowanej do określonej temperatury, wygrzaniu w tej temperaturze i ochłodzeniu (wyżarzanie normalizujące, zmiękczające, izotermiczne oraz ulepszanie cieplne). Technologia hartowania polegać będzie na nagraniu odkuwek w piecu elektrycznym do temperatury około 850°C a następnie zanurzeniu w oleju za pomocą windy hartowniczej. Po procesie hartowania w wannie olejowej detale będą przenoszone do pieca elektrycznego celem usunięcia naprężeń hartowniczych w temperaturze poniżej 600°C .

Ostatnim etapem procesu będą prace wykończeniowe, podczas których odkuwki poddawane będą operacjom takim jak śrutowanie mające na celu usunięcie zgorzeliny (zendry) za pomocą śrutu stalowego, szlifowanie wad powierzchniowych takich jak: zadziór, zakucie, poderwanie. Kontrola mikropęknięć będzie wykonywana za pomocą defektoskopów magnetycznych. Następnie następować będzie pakowanie odkuwek i wysyłka do klientów.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 2800 kWh/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 429 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza – max 9100 Nm³/Mg produktu.

Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji – max 2,96 m³/Mg odkuwek.”

I.3. W punkcie II.1.1. TABELA 1 otrzymuje brzmienie:

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec grzewczy linii L21	E-1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Dwutlenek siarki	0,0012
		Dwutlenek azotu	0,0396
		Tlenek węgla	0,0108
Piec grzewczy linii L25	E-4	Pył ogółem	0,0800
		Pył zawieszony PM10	0,0800
		Dwutlenek siarki	0,0111
		Dwutlenek azotu	0,4160
		Tlenek węgla	0,0570
Piec grzewczy linii L27	E-6	Pył ogółem	0,0140
		Pył zawieszony PM10	0,0140
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,2740
		Tlenek węgla	0,0396
Piec grzewczy linii L28	E-7	Pył ogółem	0,0132
		Pył zawieszony PM10	0,0132
		Dwutlenek siarki	0,0132
		Dwutlenek azotu	0,2290
		Tlenek węgla	0,0155
Piec grzewczy linii L29	E-8	Pył ogółem	0,0035
		Pył zawieszony PM10	0,0035
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,3010
		Tlenek węgla	0,0846
Piec grzewczy linii L30	E-9	Pył ogółem	0,0400
		Pył zawieszony PM10	0,0400
		Dwutlenek siarki	0,0094
		Dwutlenek azotu	0,2051
		Tlenek węgla	0,0367
Piec grzewczy linii L31	E-10	Pył ogółem	0,0203
		Pył zawieszony PM10	0,0203
		Dwutlenek siarki	0,0140
		Dwutlenek azotu	0,2184
		Tlenek węgla	0,0283
Piec grzewczy linii L32A	E-11	Pył ogółem	0,0090
		Pył zawieszony PM10	0,0090
		Dwutlenek siarki	0,0348
		Dwutlenek azotu	0,1350
		Tlenek węgla	0,0389

Piec grzewczy linii L32B	E-12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0033 0,0033 0,0085 0,2715 0,0763
Piec grzewczy linii L35t	E-14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0005 0,0005 0,0012 0,0382 0,0108
Linia obróbki cieplnej 9-4	E-30	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0120 0,0013
Piec grzewczy linii L3Tz	E-16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0026 0,0026 0,5000 0,4248 0,1404
Zespół oczyszczarek: SB-60-10, M475GWM/S	E-17	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0278 0,0010
Oczyszczarka SHB-11L	E-18	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,1458 0,0438
Oczyszczarka OWTP 300	E-19	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0335 0,0100
Zespół szlifierek SZD-400A, 4 szt.	E-21	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,0136 0,0040
Linia obróbki cieplnej 9-2	E-22	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0032
Linia obróbki cieplnej 9-6	E-23	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0022
Linia obróbki cieplnej 16-1	E-24	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0008
Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	E-25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0129 0,0040 0,0017 0,0007 0,0079 0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4	E-25A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0128 0,0040 0,0017 0,0007 0,0078 0,0007
Zespół szlifierek ręczne, 6 szt.	E-25B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10	0,2222 0,0670
Linia obróbki cieplnej pieca solnego	E-25D	Akroleina Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,00008
Spawalnica bazy matryc	E-26	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnica obróbki cieplnej KP-5	E-27	Pył ogółem	0,0059

		Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia bazy remontowej KTR-2 nr 1	E-28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0094 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia remontów cewek KTR-2 nr 2	E-28A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0030 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia utrzymania ruchu KTR-2 nr 3	E-28B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Mangan w pyle Fluor Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Kocioł Vitoplex 100	E-29	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,0008 0,0243 0,0068

I.4. W punkcie II.1.2. TABELA 2 otrzymuje brzmienie:

TABELA 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Akrylaldehyd (akroleina)	0,065
2.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	8,024
3.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,503
4.	Fluor	0,017
5.	Mangan	0,013
6.	Pył ogółem	2,123
7.	Pył zawieszony PM10	0,578
8.	Węglowodory alifatyczne	0,015
9.	Tlenek węgla	1,633

I.5. Punkt II.2. otrzymuje brzmienie:

„II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli poprzez studzienki S1, S2 i S_{SUW}:

$$S1 \quad Q_{\text{śrd}} = 6 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$S_2 \quad Q_{\text{śrd}} = 16,22 \text{ m}^3/\text{d}$$

$$S_{\text{SUW}} \quad Q_{\text{śrd}} = 30 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.2.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli poprzez studzienki: S1, S2 i S_{SUW}:

TABELA 3

Wskaźnik	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych
Azot amonowy	mgN _{NH4} /l	6
Fosfor ogólny	mgP/l	5
Cynk	mgZn/l	2
Miedź	mgCu/l	0,5
Nikiel	mgNi/l	0,5
Chrom ogólny	mgCr/l	0,5
Chrom ⁺⁶	mgCr/l	0,1
Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/l	0,1
Ołów	mgPb/l	0,5
Węglowodory ropopochodne	mg/l	15

I.6. W punkcie II.3.1. TABELA 4 otrzymuje brzmienie:

TABELA 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	3	Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali.
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	5	Odpad powstawać będzie w procesie obróbki cieplnej wyrobów stalowych w placówce Obróbki Ciepłej.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	20	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krawalni oraz utrzymania ruchu i remontów.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	15	Odpad powstawać będzie przy obróbce cieplnej podczas okresowego czyszczenia wanny hartowniczej olejowej, do której opadać będzie zendra oraz przy okresowym czyszczeniu przestrzeni pod prasami kuźniczymi młotem hydraulicznym BECHE
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	30	Odpady powstawać będą w procesie mycia detali, części

				maszyn i urządzeń.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	45	Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie. Odpad stanowić będzie przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego), który w warunkach eksploatacji utracił właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych i stał się nieprzydatny do dalszego stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15	Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów i regulacji układów smarowania eksploatowanych urządzeń i maszyn w zakładzie.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,30	Odpad powstawać będzie podczas przewajania i lakierowania silników elektrycznych w placówce remontów silników elektrycznych.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	10	Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,30	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian filtrów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych

				w zakładzie.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3	Odpad stanowiąc będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych w eksploatowanych pojazdach mechanicznych w zakładzie.
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowej wymiany w elektrodrażarkach w procesie drażenia elektroerozyjnego w oddziale matrycowni.
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	1,50	Odpad powstawać będzie podczas naprawy obudów cewek (niewielkie ilości materiału zawierającego azbest) w placówce remontów cewek.
Łącznie			169,10	

I.7. W punkcie II.3.2. TABELA 5 otrzymuje brzmienie:

TABELA 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	900	Tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem. Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu grzewczym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej

				powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	200	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krawalni, oddziale utrzymania ruchu i remontów.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	6000	Odpad stanowiąc będą cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia kęsów na określony wymiar (odpad technologiczny), pobierania prób do badań, jak również podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne. Wyływki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojczej w oddziałach młotów i pras. Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc nienadających się do regeneracji.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4	Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	2	Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,10	Odpad powstawać będzie w operacjach łączenia metali przez spawanie na stanowiskach remontowych, wytwarzania konstrukcji i wyrobów metalowych.
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	15	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	8	Odpad to zużyte ściernice (zeszlifowane tarcze szlifierskie), które powstawać będą podczas procesu szlifowania na szlifierkach stacjonarnych, wieszakowych lub przenośnych na wykańczalni, matrycowni oraz w trakcie remontów.

9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	650	<p>Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.</p>
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7	Odpadowe opakowania z papieru i tektury.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,50	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	13	Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5	Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej.
14.	16 01 03	Zużyte opony	10	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków.
15.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	7	Odpad powstawać będzie w trakcie remontów pras kuźniczych
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian urządzeń elektronicznych i elektrycznych oraz maszyn eksploatowanych w zakładzie.
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione	1	Odpad stanowiąc będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. Odpad stanowiąc będzie również

		w 16 02 15		złom poamortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia).
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1	Odpad powstać będzie w wyniku wymiany zużytych baterii w przenośnych urządzeniach pomiarowych.
19.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	20	Odpad powstawać będzie podczas remontów pieców.
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.
21.	17 01 02	Gruz ceglany	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.
23.	17 02 01	Drewno	5	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.
24.	17 02 02	Szkło	0,50	Odpad stanowić będzie stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego.
25.	17 04 07	Mieszanki metali	3	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.
26.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,50	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.
27.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	3	Odpad powstawać będzie podczas sprawdzania poprawności kształtu wykrojów matryc po ich złożeniu poprzez odlewanie w nich gipsowych modeli odkuwek w oddziale matrycowni.
28.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1	Odpad powstawać będzie w procesie uzdatniania wody do procesu chłodzącego na Stacji Uzdatniania Wody.
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne	8	Odpad powstawać będzie

		i guma		w wyniku eksploatacji urządzeń i maszyn znajdujących się w zakładzie
Łącznie			7937,60	

I.8. W punkcie IV.1.1. TABELA 6 otrzymuje brzmienie:

TABELA 6

Lp.	Emitor	Źródło	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E-1	Piec grzewczy linii L21	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600
2.	E-4	Piec grzewczy linii L25	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	531	4200
3.	E-6	Piec grzewczy linii L27	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	471	1600
4.	E-7	Piec grzewczy linii L28	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	491	4000
5.	E-8	Piec grzewczy linii L29	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	573	1600
6.	E-9	Piec grzewczy linii L30	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	535	5500
7.	E-10	Piec grzewczy linii L31	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	578	4000
8.	E-11	Piec grzewczy linii L32A	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	529	3200
9.	E-12	Piec grzewczy linii L32B	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	673	3000
10.	E-14	Piec grzewczy linii L35t	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600
11.	E-30	Linia obróbki cieplnej 9-4	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	363	3000
12.	E-16	Piec grzewczy linii L3Tz	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	480	3000
13.	E-17	Zespół oczyszczarek: SB-60-10, M475GWM/S	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	5300
14.	E-18	Oczyszczarka SHB-11L	15,4	0,54	0,0 (zadaszony)	293	5300
15.	E-19	Oczyszczarka OWTP 300	15,4	0,4	0,0 (zadaszony)	293	4000
16.	E-21	Zespół szlifierek SZD-400A, 4 szt.	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4200
17.	E-22	Linia obróbki cieplnej 9-2	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	2000
18.	E-23	Linia obróbki cieplnej 9-6	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	3000
19.	E-24	Linia obróbki cieplnej 16-1	15,4	0,4	0,0 (zadaszony)	293	2000
20.	E-25	Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4000
21.	E-25A	Stanowisko	15,4	0,3	0,0	293	4000

		spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4			(zadaszony)		
22.	E-25B	Zespół szlifierek ręczne, 6 szt.	4	0,94	0,0 (zadaszony)	273	3000
23.	E-25D	Linia obróbki cieplnej pieca solnego	15,4	0,35	0,0 (zadaszony)	273	2000
24.	E-26	Spawalnica bazy matryc	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	2000
25.	E-27	Spawalnica obróbki cieplnej KP-5	4	0,2	0,0 (zadaszony)	273	2000
26.	E-28	Spawalnica bazy remontowej KTR-2 nr 1	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1600
27.	E-28A	Spawalnica remontów cewek KTR-2 nr 2	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	4000
28.	E-28B	Spawalnica utrzymania ruchu KTR-2 nr 3	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	2000
29.	E-29	Kocioł Vitoplex 100	12	0,25	0,47	423	3000

I.9. W punkcie IV.1.2. TABELA 7 otrzymuje brzmienie:

TABELA 7

Lp.	Emitor	Nazwa urządzenia	Metoda odpylania	Skuteczność [%]
1.	E-17	Oczyszczarka śrutowa gąsienicowa SB-60-10	Odpylnia mokra – komorowa z ekranem wodnym (typ BDC -15SN)	96
2.	E-17	Oczyszczarka M475.GWM/S	Odpylnia sucha (typ PE-4) oraz odpylnia mokra – komorowa z ekranem wodnym (typ BDC -15SN)	99,8
3.	E-18	Oczyszczarka wieszakowa SHB-11L	Odpylnia mokra – komorowa z ekranem wodnym (typ WPP0-50)	96
4.	E-19	Oczyszczarka OWTP300	Odpylnia mokra – komorowa z ekranem wodnym (typ WPP0-50)	96
5.	E-21	Szlifyerka stacjonarna SZD-400A	Odpylnia mokra- komorowa z ekranem wodnym (typ OM-2)	96
6.	-	Oczyszczarka śrutowa wieszakowa SHB-11L	Odpylnia sucha (typ SFK-09) – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
7.	-	Oczyszczarka taśmowa OWT-400 (2 szt.)	Odpylnia sucha (typ SFK-09) – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
8.	-	Oczyszczarka bębnowa T180 SM-HDL	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
9.	-	Oczyszczarka pneumatyczna CABIKIT PC-CK 433	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
10.	-	Szlifyerka wahadłowa	Odpylnia sucha (typ SFK-09) –	99,8

		SZW (4 szt.)	oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	
--	--	--------------	--	--

I.10. Punkt IV.2. otrzymuje brzmienie:

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

IV.2.1. Pobór wody dla potrzeb instalacji będzie odbywał się z sieci wodociągowej HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli

Ilość wody dla potrzeb instalacji:

- woda sanitarna Q śr. = 10 m³/d
- woda przemysłowa na potrzeby technologiczne Q śr. = 48 m³/d
- woda przemysłowa do uzupełniania obiegu zamkniętego Q śr. = 80 m³/d

IV.2.2. Ścieki z instalacji nie będą wprowadzane bezpośrednio do wód powierzchniowych, podziemnych i do ziemi.

IV.2.3. Ścieki z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli 20 studzienkami (przyłączami) w tym: 6 przyłączy ścieków deszczowych, 7 przyłączy ścieków bytowo-deszczowych, 2 przyłącza ścieków deszczowo-przemysłowych, 3 przyłącza ścieków bytowych oraz 2 przyłącza ścieków bytowo-deszczowo-przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, przy czym ścieki bytowo-deszczowo-przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w następujący sposób:

- ścieki z wanny hartowniczej linii obróbki cieplnej 9-3B odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ścieków przemysłowych i komunalnych (punkt pomiarowo – kontrolny S1),
- ścieki z wanien hartowniczych linii obróbki cieplnej 9-2, 9-4, 9-6 oraz z placówki KP-4 (Narzędziowni) odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ścieków przemysłowych i komunalnych (punkt pomiarowo – kontrolny S2),
- ścieki z instalacji uzdatniania wody przemysłowej odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ogólnospławnej (punkt pomiarowo – kontrolny S_{SUW}).”

I.11. W punkcie IV.3.1.1. TABELA 8 otrzymuje brzmienie:

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów lub w beczkach 200 l w biurówcu – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o pojemności 200 l) w pobliżu miejsc ich powstawania. Po napełnieniu beczki będą przewożone za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu – plac obok rampy kolejowej. Plac zadany, o betonowym podłożu, ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o pojemności 200 l) w pobliżu miejsc ich powstawania. Po napełnieniu beczki będą przewożone za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu – plac obok rampy kolejowej. Plac zadany, o betonowym podłożu, ogrodzony,

			zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym, oznaczonym nazwą i kodem pojemniku w Magazynie Placówki Remontów Elektrycznych (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadane w biurze).
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach. Po napełnieniu beczki czysto będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania - pomieszczenia zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych..
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad gromadzony na paletach lub luzem w miejscu powstawania, a magazynowany w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach o pojemności 200 l w pobliżu miejsc

			powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania do Magazynu Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad magazynowany w szczelnych zamykanych pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Placówce Remontów.

I.12. W punkcie IV.3.1.2. TABELA 9 otrzymuje brzmienie:

TABELA 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - Placówka Obróbki Maszynowej - Krajalnia - Obróbka Maszynowa Placówki Remontów. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - oddział młotów w sąsiedztwie maszyn - oddział pras w sąsiedztwie maszyn - oddział krajalnia w sąsiedztwie maszyn Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcą odpadu.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.

5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na oddziałach produkcyjnych, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadany o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad magazynowany będzie w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadany o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurowcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadana).
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do	Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie

		wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
14.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w wyznaczonym nazwą i kodem miejscu odpadu, następnie przewożony do Magazynu Odpadów gdzie jest czasowo magazynowany. Jest to pomieszczenie zamykane, zadane o betonowym podłożu.
15.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w oznakowanym nazwą i kodem miejscu odpadu, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad (urządzenia elektryczne i elektroniczne tj. komputery, drukarki, radia, monitory itp.) czasowo magazynowany luzem w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych)..
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad (pojemniki po tonerze, kondensatory i transformatory nie zawierające PCB, oporniki, sprzęt elektroniczny) magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych)...
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
19.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad (wełna mineralna i cegły) magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów

			(pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
21.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
23.	17 02 01	Drewno	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
24.	17 02 02	Szkło	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
25.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
26.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
27.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania.
28.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o pojemności 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu na stacji Uzdatniania Wody lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem

			odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania.
--	--	--	--

I.13. W punkcie IV.3.2.1. TABELA 10 otrzymuje brzmienie:

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	R14, D9, D10
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	R14, D9, D10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	D9, D10
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	D5, D10
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	D9, D10
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	R9, R14, D10
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R14, D10
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	R1, R14, D10
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	R1, R14, D10
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	R4, D10
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R14
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R14
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	R9, R14, D10
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	D5

I.14. W punkcie IV.3.2.2. TABELA 11 otrzymuje brzmienie:

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	R14, D5
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R14

3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R14
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	R14
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4, R14
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	R14
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R14
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	R14, D5
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R14
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R5, R14, D10
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R14
13.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	R14, D10
14.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, D10
15.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	R14, D5
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R14, D10
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R14, D10
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	R14
19.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	R14, D5
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D5
21.	17 01 02	Gruz ceglany	R14, D5
22.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D5
23.	17 02 01	Drewno	R1, R14
24.	17 02 02	Szkło	R5, R14
25.	17 04 07	Mieszanki metali	R4, R14
26.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	R14
27.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	R14, D5
28.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	R14, D5, D10
29.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	R14, D10

I.14. Punkt VI.2. otrzymuje brzmienie:

„VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitatorach E-1, E-4, E-6, E-7, E-9, E-10, E-11 E-12, E-14, E-16, E-21, E-25A, E-25D, E-28B, E-30.

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

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

TABELA 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-1, E-4, E-6, E-7, E-9, E-10, E-11, E-12, E-14, E-16	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla
2.	E-25D, E-30	co najmniej raz w roku	akroleina, węglowodory alifatyczne
3.	E-21	co najmniej raz w roku	pył ogółem
4.	E-25A, E-28B	co najmniej raz w roku	pył ogółem, dwutlenek azotu, tlenek węgla, fluor, mangan w pyłe

VI.2.4. Pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza należy wykonywać dostępnymi metodami, umożliwiającymi wykonanie oznaczenia powyżej granicy oznaczalności metody.”

I.15. Punkt VI.3. otrzymuje brzmienie:

„VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzone będą systematyczne pomiary ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji. Ilość wody będzie odczytywana z częstotliwością, co najmniej raz w miesiącu za pomocą legalizowanych wodomierzy zainstalowanych na dopływie wody do następujących obiektów:

- stacja sprężarek – 1 wodomierz wody do celów przemysłowych,
- hala produkcyjna – 1 wodomierz wody do celów przemysłowych,
- hala produkcyjna, zbiorniki nagrzewnic indukcyjnych (doprowadzenie wody do celów technologicznych) – 1 wodomierz wody do celów przemysłowych.

VI.3.2. Ustalam następujące punkty kontrolno-pomiarowe dla ścieków przemysłowych:

- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z wanny hartowniczej usytuowanej przy linii obróbki cieplnej 9-3B będzie studzienka S1 na kanalizacji zakładowej, stanowiącej przyłączy do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli
- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z wanien hartowniczych usytuowanych przy linii obróbki cieplnej 9-2, 9-4, 9-6 oraz z placówki KP-4 (Narzędziowni) będzie studzienka S2 na kanalizacji zakładowej, stanowiącej przyłączy do urządzeń kanalizacyjnych HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli,
- punktem kontrolno-pomiarowym ścieków z instalacji uzdatniania wody przemysłowej będzie studzienka S_{SUW} na kanalizacji zakładowej, stanowiącej przyłączy do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli.

VI.3.3 Ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli w punktach S1, S2 i S_{SUW} ustalana będzie w oparciu o pomiary pobieranej wody za pomocą wodomierzy:

- W₁ – przy linii 9-3B,
- W₂ – przy linii 9-6,

- W₃ i W₄ – przy linii 9-4,
 - W₅ i W₆ – przy linii 9-2,
 - W₇ – przy placówce KP-4 (narzędziownia),
 - W₈ – w hali kompresorowni (SUW),
- z częstotliwością co najmniej raz na miesiąc.

VI.3.4. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli w punktach kontrolno-pomiarowych S1, S2 i S_{SUW}.

Częstotliwość wykonywania analiz – co najmniej co 6 miesięcy.

Zakres analityczny – co najmniej we wskaźnikach: azot amonowy, chrom⁺⁶, chrom ogólny, cynk, miedź, nikiel, ołów, fosfor ogólny, fenole lotne (indeks fenolowy), węglowodory ropopochodne.”

I.16. Punkt VI.6.4. otrzymuje brzmienie:

„**VI.6.4.** W miejscu wymienionym w punkcie VI.6.1. do dnia 31 października 2011 r. wykonany zostanie pomiar drgań. Kolejne pomiary wykonywane będą z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat.”

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

W dniu 9 czerwca 2011 r. Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 2011/A/0172.

Na terenie spółki eksploatowana jest instalacja kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213 poz. 1397) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055), do kuźni z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 28 czerwca 2011 r. znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla

w/w instalacji.

Wnioskowane zmiany spowodowane są przeprowadzoną w zakładzie modernizacją linii produkcyjnych (zmodernizowano piece grzewcze linii L28, L30, L31, L32A i L32B, natomiast w linii obróbki cieplnej 9-6 zainstalowano 2 piece elektryczne o mocy 0,43 MW każdy) i likwidacją niektórych urządzeń (miedzy innymi piece grzewcze linii L23, L24, L26, L34Ś, L1Tz).

W wyniku wprowadzonych zmian uzyskano:

- zwiększenie energii młotów z 1765,1 do 2150,4 kJ, tj. o 385,3 kJ
- zmniejszenie zapotrzebowania mocy cieplnej z 59,13 do 44,47 MW, tj. o 14,66 MW
- zdolność produkcyjna nie uległa zmianie i wynosi 32000 Mg/rok
- zmniejszeniu uległ wskaźnik zużycia energii elektrycznej z 3100 do 2800 kWh/Mg, tj. o 300 kWh/Mg
- zmniejszeniu uległ wskaźnik zużycia gazu ziemnego GZ 50 z 440 do 429 Nm³/Mg, tj. o 11,0 tys. Nm³/Mg
- zmniejszeniu uległ wskaźnik zużycia sprężonego powietrza 10300 do 9100 Nm³/Mg, tj. o 1200 Nm³/Mg
- wzrósł wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji na tonę wyprodukowanego wyrobu z 1,50 do 2,96 m³/Mg, tj. 1,46 m³/Mg.

Wzrost wskaźnika zużycia wody spowodowany jest zmniejszeniem rzeczywistej produkcji w Zakładzie, która w latach 2007 – 2009 wynosiła około 2000 Mg/m-c. W chwili obecnej Spółka produkuje odkuwki matrycowe w ilości około 1200 Mg/m-c, w najbliższym czasie nie planuje się dużego wzrostu produkcji.

Ponadto usunięcie niektórych urządzeń wiąże się z likwidacją emitorów E-2, E-3, E-5, E-13, E-15, E-20, E-21A, E-21B, E-21C i E-25C. Całkowita roczna emisja zanieczyszczeń do powietrza zmniejszy się z 22,738 Mg/rok do 11,971 Mg/rok, tj. o 10,7567 Mg/rok.

W związku z modernizacją zakładu zmniejszeniu uległy ilości odpadów niebezpiecznych (o 104,6 Mg/rok) oraz innych niż niebezpieczne (o 2893,5 Mg/rok) wytwarzanych w instalacji.

Ścieki z instalacji wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli. Ścieki bytowo-deszczowo-przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w następujący sposób:

- ścieki z wanny hartowniczej linii obróbki cieplnej 9-3B odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ścieków przemysłowych i komunalnych (punkt pomiarowo – kontrolny S1),
- ścieki z wanien hartowniczych linii obróbki cieplnej 9-2, 9-4, 9-6 oraz z placówki KP-4 (Narzędziowni) odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ścieków przemysłowych i komunalnych (punkt pomiarowo – kontrolny S2),
- ścieki z instalacji uzdatniania wody przemysłowej odprowadzane będą do kanalizacji zewnętrznej ogólnospławnej (punkt pomiarowo – kontrolny S_{SUW}).

Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o. posiada decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 12 stycznia 2011 r. znak: RŚ.VII.RD.626-79/10/11, udzielającą pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie do urządzeń

kanalizacyjnych będących własnością HSW-Wodociągi sp. z o.o. w Stalowej Woli ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego.

Zgodnie z art. 10 § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego pismem z dnia 5 lipca 2011 r. znak: RŚ.VI.7222.27.2.2011.MH powiadomiono strony postępowania o możliwości zapoznania się z aktami sprawy oraz wniesienia wniosków i zastrzeżeń.

Jak wykazała analiza wniosku oraz przedłożonych uzupełnień, wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym dokonano zmiany decyzji w trybie art. 155 Kpa.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

Pouczenie

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

Opłatę skarbową w wys. 1 005,50 zł
uiszczono w dniu 2 czerwca 2011 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. Zakład Kuźnia Matrycowa Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa