



MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

RŚ.VI.DW.7660/18-12/08

Rzeszów, 2009-07- 28

## 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. 215 i art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2008 r. Nr 25, poz. 150) w związku z § 2 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. 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 zm.);
- art. 153 ustawy z dnia 3 października 2008r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2008r. Nr 199 poz. 1227),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47 poz. 281),
- § 2 oraz załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 120 poz. 826),
- § 8, § 10, § 11 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206 poz. 1291),
- § 2, § 5, § 6, § 7 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 19 listopada 2008r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 215 poz. 1366)

po rozpatrzeniu wniosku HSW Huta Stali Jakościowych S.A., ul Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola z dnia 6 listopada 2008r., znak: HT/HTE/2316/08 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach,

## o r z e k a m

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 udzielającą HSW Huta Stali Jakościowych S.A., REGON 180176009, ul Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach w następujący sposób:

I.1. Akapit po słowie o r z e k a m otrzymuje brzmienie:

„u d z i e l a m **HSW- Huta Stali Jakościowych S.A.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, **REGON 180176009** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji obejmującej ciągi produkcyjne: stalownię o wydajności 260 000 Mg/rok, walcownię kalibrową o wydajności 178 200 Mg/rok i walcownię blach o wydajności 103 000 Mg/rok zwanych dalej instalacją i **ustalam:**”

I.2. Punkt I.2.1 otrzymuje brzmienie:

„**I.2.1.** Zakład stalownia elektryczna o maksymalnej wydajności 260 000 Mg/rok i czasie pracy 8 376 h w roku obejmująca następujące podstawowe urządzenia:

- Elektryczny piec łukowy D-5 o wysokiej mocy (UHP) z transformatorem 20 MVA, pojemności 40 Mg wyposażony w: palniki tlenowo-gazowe z funkcją lancy tlenowej, dodatkowo palniki wyposażone będą w dysze do podawania sproszkowanego węgla lub wapna, system mieszania kąpeli metalowej argonem oraz otwór spustowy w trzonie. Piec posiada dwustopniowy system ujęcia gazów odlotowych z komorą dopalania CO i odpylnię suchą (4 filtry pulsacyjne), zamknięty obieg wody do chłodzenia paneli rurowych wanny górnej i pokrywy pieca oraz częściowo urządzeń odciągu spalin. Substancje zanieczyszczające z pieca D-5 i piecokadzi PK1, PK2 i PK3 odprowadzane będą mechanicznie za pomocą wentylatorów, a w przypadku elektrycznego pieca łukowego D5 poprzez dwustopniowy system ujęcia.

Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowić będzie: ujęcie z przestrzeni roboczej pieca przez czwarty otwór w jego sklepieniu, komora osadczo-schładzająca. Zastosowany system wyparkowy umożliwiać będzie odzysk ciepła. Drugi stopień stanowić będzie odciąg z okapu nad piecem. W Stalowni do chłodzenia pieca łukowego D-5, piecokadzi PK1, PK2, PK3, urządzenia VOD stosowana będzie woda chłodnicza z zakładowego zamkniętego obiegu. Woda ta będzie również służyła do uzupełniania wewnętrznych obiegów wodnych COS, natomiast do uzupełniania chłodniczego brudnego obiegu wodnego urządzenia VOD oraz do zraszania żużła stosowana będzie woda przemysłowa.

- 8 suszarek kadzi lejniczych 4 pionowe i 4 poziome, wyposażone w palniki gazowopowietrzne, emisja zanieczyszczeń do hali, za wyjątkiem jednej podłączonej do emitora.

- 10 kadzi lejniczych o pojemności 40 Mg każda.

- 3 piecokadzie PK1, PK2 i PK3 z transformatorami 5 MVA i o pojemności 40 Mg każda, wyposażone w wodne instalacje chłodzenia pokryw w obiegu zamkniętym, posiadające wspólny z piecem D-5 system odprowadzania i odpylania gazów odlotowych, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 2 emitory.

- Urządzenie VOD/VD o pojemności 40 Mg do próżniowo-argonowego procesu rafinacji stali wyposażone w każdą lejniczą o pojemności 40 Mg, pionową lancę tlenową, zbiornik próżniowy o pojemności 83,8 m<sup>3</sup>, pompę próżniową parową złożoną z zespołu 4-stopniowego strumienic i smoczków co sprawia iż odciągane gazy przemywane będą przegrzaną parą wodną i tym samym poddawane mokremu odpyłaniu i wytrącaniu w osadniku Dorra. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory. Urządzenie posiada instalację chłodzenia wodnego pokrywy i lancy tlenowej w obiegu zamkniętym.
- Kocioł gazowy Vitomax o mocy cieplnej 9,3 MWt, opalany gazem ziemnym wysokometanowym dla potrzeb produkcji pary i c.o., substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Linia ciągłego odlewania stali (COS) o wydajności 55 Mg/h – dwużyłowa, 50 Mg/h jednożyłowa, wyposażona w wieżę obrotową, 18 kadzi pośrednich o pojemności 15 Mg każda, krystalizatory łukowe, mieszadło elektryczne, chłodzenie wtórne natryskowe, maszynę ciągnącą, 2 maszyny do cięcia tlenowo-gazowego Ge-Ga, dwa wewnętrzne zamknięte wodne obiegi chłodzące (brudny i czysty) oraz filtr tkaninowy pulsacyjny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Linia odlewania stali do wlewnic, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- 2 stanowiska murowania kadzi (1 do murowania kadzi lejniczych i 1 do murowania kadzi pośrednich).
- 3 suszarki kadzi pośrednich w tym 1 do suszenia świeżej wymurówki wyposażone w palniki powietrzno gazowe, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- 2 piece homogenizacyjne: 4C i 4E komorowe opalane gazem ziemnym o mocy 1,7 MW każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory.
- Szlifierka SBF-2 do szlifowania wlewków i kęsisk. Substancje zanieczyszczające powstające w procesie szlifowania odprowadzane będą za pomocą wentylatora do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy pulsacyjny) i do atmosfery poprzez emitor.
- Stanowisko do usuwania wad powierzchniowych wlewków wyposażone w palniki tlenowo-gazowe, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- Stanowiska do spawania w ob. 171 i ob. 172 wyposażone w zestaw do spawania acetylenem, spawarki wirowe i automat spawalniczy do spawania drutem oraz odciągi miejscowe, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
- 3 wozy jezdne do przemieszczania koszy między nawą wsadową (złomową) a piecem, kosze załadunkowe.
- 24 szt. suwnice o nośności od 3 do 65 Mg
- Zakładowy zewnętrzny zamknięty obieg II o wydajności ok. 3000 m<sup>3</sup>/h i ciśnieniu ok. 4,5 atmosfery, do potrzeb chłodniczych Stalowni, Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach oraz częściowo dla potrzeb spółek HSW- Kuźnia Stalowa Wola i HSW –Tlenownia (sprężarkownia), składający się z zbiornika wody ciepłej, pompowni wody ciepłej, 2 chłodni kominowych, zbiornika wody zimnej, pompowni wody zimnej, sieci rurociągów zasilających i powrotnych oraz wieżowego zbiornika retencyjno-stabilizującego.”

### I.3. Punkt 1.2.2. otrzymuje brzmienie:

#### „I.2.2. Zakład Walcownia

**I.2.2.1.** Walcownia kalibrowa o maksymalnej wydajności obecnej 178 200 Mg/rok i czasie pracy 8 760 h w roku.

-Piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem obrotowym o mocy 17,2 MW, wyposażony w system chłodzenia wodnego w obiegu zamkniętym, z trzema strefami, każda strefa pieca wyposażona jest w żeliwny igłowy rekuperator powietrza do podgrzewania powietrza podawanego do palników, za pomocą gorących gazów odlotowych z pieca. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

-Walcarka D-700 składająca się z 4 klatek typu trio o prędkości walcowania ok. 3,1 m/s.

-2 chłodnie w postaci ruchomych rusztów do chłodzenia profili za pomocą powietrza wewnętrznego hali,

-4 doły „ termosy”- nakrywane pokrywą przeznaczoną do regulowanego studzenia wyrobów po walcowaniu,

-2 piły do cięcia na gorąco,

-2 nożyce zasilane energią elektryczną do cięcia kęsisk, blachówki, kęsów i prętów,

-7 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocy grzewczej 1,8 MW każdy, wyposażone w rekuperator metalowy przeciwprądowy wykorzystujący wysoką temperaturę spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitery.

-piec komorowy do prób o mocy cieplnej 0,2 MW, wyposażony w palniki gazowo-powietrzne, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor,

-Oczyszczarka śrutowa OPW 40-130. Odbity od powierzchni pręta śrut wraz z zanieczyszczeniami będzie opadać na dno komory, skąd przenośnikami śrubowymi będzie transportowany do zespołu separacji. W zespole separacji mieszanina rozdzielana jest na frakcje, czysty śrut ponownie do wirników rzutowych, zanieczyszczenia do pojemników na odpady, a drobne pyły kierowane będą wraz z odciąganiem powietrzem do odpylacza. Oczyszczarka wyposażona jest w urządzenie odpylające - modułowy filtr workowy tkaninowy. Zatrzymany pył kierowany jest do leja zsykowego, skąd przenośnikiem ślimakowym do zbiornika. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor,

-przecinarki GOW -680 wyposażone w urządzenia odpylające typu cyklon, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitery,

-2 piece do obróbki cieplnej opalane gazem ziemnym o mocy grzewczej 1,6 MW każdy, wyposażone w rekuperator metalowy , przeciwprądowy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 1 emitor,

-2 szlifierki typu SKET do usuwania wad powierzchniowych wyrobów wyposażone w filtr tkaninowy workowy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 1 emitor,

-3 piece żarzelnicze o mocy cieplnej 1,8 MW każdy, wyposażone w palniki powietrzno-gazowe oraz rekuperator metalowy przeciwprądowy substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 1 emitor,

-Wanna hartownicza o pojemności 40m<sup>3</sup> do ulepszania cieplnego wyrobów (hartowania) przy użyciu wody przemysłowej, która po procesie jest odprowadzana do kanalizacji,

-4 prostownice, łuszczarka do łuszczenia prętów z użyciem emulsji chłodzącej, fazowarka, defektoskop magnetyczny,  
-Hydrauliczny zbijacz zgorzeliny kęsisk lub wlewków przed walcowaniem, w którym wykorzystywana jest woda przemysłowa o wysokim ciśnieniu (200atm.). Woda pobierana będzie z instalacji wody przemysłowej i częściowo ze zbiornika wody oczyszczonej ze zgorzeliny (układ częściowo zamknięty) i przekazywana przez pompy do zbijacza. Reszta zużytej wody po wstępnym oczyszczeniu ze zgorzeliny odprowadzana będzie do kolektora jako ścieki przemysłowe,  
-19 szt. suwnic o udźwigu od 5,0 do 55 ton,  
Do chłodzenia pieców grzewczych stosowana będzie woda chłodnicza z zakładowego zamkniętego obiegu, natomiast do chłodzenia klatek walcowniczych, wysadzarki pieca obrotowego, przeponowego chłodzenia oleju w stacjach hydraulicznych stosowana będzie woda przemysłowa, która po wykorzystaniu odprowadzana będzie do kanalizacji.

#### **1.2.2.2. Walcownia blach o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok i czasie pracy 8 760h w roku**

-Piec grzewczy przepychowy o mocy 12,1 MW, wyposażony w system chłodzenia trzonu oraz klapy wodą obiegową w systemie zamkniętym, rekuperator metalowy przeciwprądowy; układ grzewczy złożony z czterech stref wyposażonych w palniki z automatyczną regulacją procesu spalania i automatycznym utrzymaniem zadanych temperatur, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor. Piec grzewczy posiadać będzie system chłodzenia trzonu – rur ślizgowych oraz klapy zasilany z zakładowego zamkniętego obiegu.  
-hydrauliczny zbijacz zgorzeliny, w którym wykorzystywana będzie woda przemysłowa o wysokim ciśnieniu ( 200 atm.). Woda pobierana jest z instalacji i przekazywana przez pompy do zbiorników ciśnieniowych a następnie do zbijacza. Zużyta woda po wstępnym oczyszczeniu ze zgorzeliny odprowadzana będzie do kolektora jako ścieki przemysłowe.  
-Walcarka typu trio wyposażona w wodną instalację do chłodzenia walców roboczych i czopów ślizgowych oraz instalację do ciśnieniowego wodnego oczyszczania powierzchni blachy ze zgorzeliny, instalacje zasilane wodą przemysłową, która po zakończonym procesie kierowana będzie do kolektora jako ścieki przemysłowe.  
-Piec komorowy do obróbki cieplnej o mocy 2,9 MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony w układ wodnego chłodzenia rolek pieca i wałów napędowych, gdzie wykorzystywana będzie woda przemysłowa kierowana po wykorzystaniu do kolektora ściekowego.  
-Piec grzewczy opalany gazem ziemnym z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,8 MW, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.  
-Piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem pokrocznym o mocy cieplnej 6,2 MW, wyposażony w rekuperator oraz system chłodzenia klapy w instalacji wody obiegowej zamkniętej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.  
-Piec grzewczy komorowy z trzonem stałym o mocy cieplnej 2,2 MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony jest w układ chłodzenia wodą przemysłową z obiegiem otwartym, która po procesie kierowana jest do kolektora ściekowego, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.  
-Piec grzewczy komorowy z trzonem rolkowym o mocy nominalnej 7,7 MW opalany gazem ziemnym, wyposażony w układ chłodzenia rolek wodą przemysłową czystą

w układzie zamkniętym z 1 chłodnią wentylatorową i 1 chłodnią hybrydową. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- Walcarka blach duo składająca się z 3 klatek walcowniczych, o prędkości walcowania 1,5m/s, wyposażona w układ chłodzenia i smarowania podzespołów wodą przemysłową, po procesie woda przekazywana jest do kolektora ściekowego,
- Hartownica do hartowania blach z zamkniętym obiegiem wody chłodzącej, z dwoma chłodniami wentylatorowymi,
- Piec kołpakowy do obróbki cieplnej blach (45) o mocy 2,8 MW, składający się z 4 kołpaków o mocy 0,7 MW każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor,
- 3 nożyce do cięcia blach, 5 prostownic,
- Nożyca zintegrowana NKMZ,
- Placówka wypalania blach z urządzeniem wielopalnikowym gazowo-plazmowym PIERCE RUR 2500G wyposażonym w dwa palniki gazowe i jeden plazmowy i odciągi miejscowe, urządzeniem jednopalnikowym do cięcia plazmą RUR 3000 wyposażonym w odciągi miejscowe oraz przenośnym urządzeniem jednopalnikowym do cięcia gazowego kęsisk, Odciągi gazów znajdują się pod kratami stołów, na których prowadzone jest cięcie. Do cięcia plazmą wykorzystuje się gazy (argon, tlen, wodór) tworzące atmosferę ochronną palnika plazmowego. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory.
- Wypalarka microstep do precyzyjnego gazowego cięcia blach o mocy palników 12 kW. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do atmosfery emitorem wspólnym z wypalarką plazmową,
- Warsztat demontażu i montażu opraw łożysk walców D 700 i warsztat osprzętu walcowniczego wyposażony w szlifierki wahliwe – szt.2, stoły imakowe – szt.2, szlifierkę dwutarczową – szt. 1, dłutownicę typ HSF – szt.1, frezarkę pionową typ 34FY – szt.1, strugarkę poprzeczną typ SM 32 AA – szt.1, szlifierkę wałków typ SWA – 10 – szt. 1, szlifierkę do płaszczyzn typ 3B 722 – szt.1, spawarkę przenośną – szt.1, stół warsztatowy – szt.1, palenisko kuzienne opalane koksem. Szlifierki wyposażone są w urządzenia filtro-wentylacyjne typu KRYL –3 z filtrem nabojoywym ze strzepywaczem. Odpylone powietrze kierowane będzie do przestrzeni pomieszczenia warsztatu. Substancje zanieczyszczające ze spalania koksu w palenisku kuziennym odprowadzane są do atmosfery emitorem poziomym o wys. 9,0 m,
- Kocioł gazowy o wydajności cieplnej 170 kW, dla potrzeb c.o. i podgrzewu c.w.u. substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- 12 szt. suwnic o udźwigu od 3,0 do 20,0 ton.

**I.4. Na stronie 6 wiersz 24 od dołu otrzymuje brzmienie:**

„W instalacji o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok blach i wypalek, 178 200 Mg/rok wyrobów kalibrowych, 260 000 Mg/rok stali surowej realizowane będą procesy:”

**I.5. Na stronie 6 wiersz 5 od dołu otrzymuje brzmienie:**

„Roztopiona stal kierowana będzie do dalszego procesu pozapiecowej obróbki stali w piec kadziach PK1,PK2 i PK3 i/lub w urządzeniu VOD/VD.”

## **I.6. Punkt 1.3.2 otrzymuje brzmienie:**

### **„I.3.2. Walcownia kalibrowa**

W Walcowni Kalibrowej HW prowadzone będą procesy przeróbki plastycznej czyli walcowania na gorąco. Proces realizowany będzie w linii walcowania wyrobów długich, w zespole D-700 i oddziale przygotowania wsadu OPW.

Wsad dla Zespołu D-700 w postaci kęsisk z linii ciągłego odlewania stali lub wlewków nagrzewany będzie w piecu grzewczym z trzonem obrotowym według zadanych parametrów w trzech strefach. Pierwsza strefa to strefa wstępna, w której znajdować się będzie okno załadunkowe. Druga strefa pieca to strefa wstępnego podgrzewania, w strefie trzeciej materiał grzany jest do zadanej temperatury (1050 - 1270°C). Nagrzany wsad poddawany jest zbijaniu zgorzeli w ciśnieniowym zbijaczu zgorzeli a następnie poddawany będzie walcowaniu na walcarce TRIO składającej się z czterech klatek walcowniczych, najpierw w klatce wstępnej, a następnie w klatkach wykańczających zespołu D-700.

Po odwalcowaniu założonego profilu pasmo przekazywane będzie do cięcia na nożycy lub piłami na gorąco. Pocięte wyroby podlegają procesowi kontrolowanego studzenia w dołach lub piecach oraz ewentualnej obróbce cieplnej w zależności od wymagań zamawiającego. Obróbka cieplna prowadzona będzie w piecach żarzelniczych, w których prowadzone będą procesy: odpuszczania, odprężania, przesycania, hartowania, normalizowania, wyżarzania zmiękczającego i wyżarzania przeciwplątkowego w temperaturze do 900 °C. Proces hartowania wyrobów prowadzony będzie również w wannie hartowniczej z wykorzystaniem wody przemysłowej. Wystudzone pręty i kęsy są prostowane lub/i apretowane. W uzasadnionych przypadkach końce wyrobów będą obcinane przy użyciu obcinarki GOW-680.

Z wyrobów pobierane będą próby do badań, których część wymagać będzie procesów nagrzewania (np. próba spęczania, przelomu, hartowania). Procesy nagrzewania prób prowadzone będą w piecu komorowym do prób. Wyroby walcowane długie, w zależności od warunków zamówienia będą miały czyszczoną mechanicznie powierzchnię z zendry i zgorzeli walcowniczej za pomocą śrutu stalownego na oczyszczarce śrutowej, przelotowej ciągłego działania. Wyroby przeznaczone do oczyszczania będą pojedynczo przemieszczane przez komorę oczyszczarki na samotoku rolkowym. Oczyszczenie wszystkich powierzchni pręta następować będzie podczas jednego przejścia przez oczyszczarkę. Wyroby po oczyszczeniu badane będą na defektoskopie magnetycznym .

Do usuwania wad powierzchniowych wyrobów długich oraz blachówek dla Walcowni blach wykorzystywane będą szlifierki typu SKET.”

## **I.7. Punkt 1.3.3 otrzymuje brzmienie:**

### **„I.3.3. Walcownia blach**

W walcowni blach prowadzone będą procesy przeróbki plastycznej poprzez walcowanie na gorąco blach grubych i cienkich. Wsadem będą kęsiska płaskie z COS, wlewki płaskie oraz blachówki.

Walcowanie w zespole TRIO. Wsad w postaci kęsisk z COS (szlifowany, jeżeli wymaga tego proces), nagrzewany będzie w piecu przepychowym według parametrów szczegółowo określonych instrukcjami technologicznymi (1050 do

1300°C) w zależności od przerabianego gatunku stali i szczegółowych parametrów technicznych walcowania.

W przypadku stali odpornych na korozję (za wyjątkiem stali austenitycznych) stosowana będzie zasada przekazywania do nagrzewania wsadu gorącego, z wykorzystaniem ciepła odlewania. Materiał wsadowy w postaci kęsisk po wygrzaniu do odpowiedniej temperatury zgodnie z instrukcją technologiczną przekazywany będzie samotokiem z pieca do zbijacza – urządzenia, w którym woda pod ciśnieniem ok. 200 atmosfer będzie powodować oddzielenie z powierzchni kęsiska powstałej w piecu zgorzeli.

Wygrzany wsad będzie walcowany na walcarce TRIO na wymiary określone w dokumentach produkcyjnych. W wyniku tego procesu wytworzona będzie blacha gorącowa walcowana o grubości w zakresie od 8 do 30 mm i szerokości w zakresie 900 – 2000 mm. Urządzeniami pomocniczymi będą stoły podnośne, mające za zadanie prawidłowe wprowadzenie materiału do klatki walcowniczej.

Materiał po procesie walcowania kierowany będzie samotokiem do pieca w celu przeprowadzenia doraźnej obróbki cieplnej np. normalizacji lub przesycania, a następnie do studzenia na powietrzu. Niektóre gatunki stali będą poddawane procesom hartowania z wykorzystaniem pieca nr 47 i hartownicy. Po przeróbce plastycznej niektórych gatunków stali, pomijany będzie proces obróbki cieplnej i wyrób transportowany będzie bezpośrednio po walcowaniu do studzenia. Po wystudzeniu materiał transportowany będzie na placówkę obróbki wykańczającej (wykańczalnia TRIO).

Po wystudzeniu blachy poddaje się: obróbce cieplnej- jeżeli będzie konieczna, prostowaniu, wycinaniu arkuszy, pobieraniu prób do badań (zgodnie z normami odbiorczymi), znakowaniu i pakowaniu, wysyłce do magazynu wyrobów gotowych.

Technologia walcowania blach w zespole DUO. Wsad w postaci blachówek odwalcowanych w zespole D-700 będzie nagrzewany w piecu grzewczym do temperatury przeróbki plastycznej stali (1100 ÷ 1300°C.) Po nagraniu blachówki kierowane będą na walcarki do walcowania blachy o grubości 2-7 mm.

Zespół DUO stanowić będą trzy klatki walcownicze o średnicy walców 780 mm (klatka 1 i 2) oraz 750 mm (klatka 3). Wygrzane blachówki do odpowiedniej temperatury transportowane będą podajnikami łańcuchowymi do I klatki a następnie walcowane wstępnie do uzyskania grubości 8÷12 mm. Tak wstępnie przewalcowane blachówki po dograniu w piecu komorowym przekazywane będą transporterami wózkowymi z podajnikami łańcuchowymi do klatek wykańczających (II i III kl.) i walcowane do uzyskania końcowego wymiaru blach. Wprowadzanie materiału do klatek odbywa się ręcznie przy użyciu kleszczy.

Wystudzone blachy po procesie walcowania przekazywane będą do obróbki cieplnej (jeżeli jest wymagana) prowadzonej w piecu kołpakowym, lub bezpośrednio na zespół urządzeń wykańczających w celu nadania określonego formatu handlowego wyrobu. W obszarze wykańczania wyrobów – blach wykonywać się będzie głównie operacje: prostowania, wycinania żądanych formatów (arkuszy) blach, pobierania prób do badań własności mechanicznych, usuwania drobnych wad powierzchniowych przy pomocy ręcznych szlifierek pneumatycznych, transportu oraz końcowego sortowania i ekspedycji wyrobu. Końcowym etapem prowadzonych procesów będzie kontrola jakościowa, apretura oraz ekspedycja na magazyn wyrobów gotowych.

Celem nadania określonych parametrów prowadzona będzie obróbka cieplna w piecu kołpakowym: normalizowanie, normalizowanie z odpuszczaniem, wyżarzanie zmiękczające. W obszarze wykańczalni DUO zlokalizowana będzie placówka wypalania blach, na której zainstalowane będą trzy urządzenia: jednopalnikowe



plazmowe i wielopalnikowe (trzy palnikowe) gazowo-plazmowe oraz czteropalnikowe gazowe, przeznaczone do cięcia i wycinania określonych elementów z arkuszy blach. Urządzenia wyposażone będą w osobne systemy odciągowe i emitory, przy czym urządzenie plazmowe i gazowe będą posiadać wspólny emitor. Po wycięciu określonych kształtów z blach tzw. wypałki przekazywać się będzie je na stanowisko, gdzie przeprowadza się operacje szlifierskie – wykańczające (gratowanie, usuwanie wad powierzchniowych, kontrola pomiarów i jakości) z wykorzystaniem ręcznych szlifierek pneumatycznych.”

I.8. W tabeli 1 pozycje oznaczone jako E1, E2, E21, E23, E27, E33, E36 otrzymują brzmienie:

„TABELA 1

| Źródło emisji                                  | Emitor | Dopuszczalna wielkość emisji          |       |                   |
|--|--------|---------------------------------------|-------|-------------------|
|  |        | Rodzaj substancji zanieczyszczających | kg/h  | mg/m <sup>3</sup> |
| Piec łukowy D5<br>Piecokadzie PK1, PK2,<br>PK3 | E1     | Pył ogółem                            | 8,36  | -                 |
|  |        | Pył zawieszony PM10                   | 8,36  | -                 |
|  |        | Dwutlenek siarki                      | 22,0  | -                 |
|  |        | Dwutlenek azotu                       | 3,8   | -                 |
|  |        | Tlenek węgla                          | 462,0 | -                 |
|  |        | Mangan w pyle                         | 0,644 | -                 |
|  |        | Nikiel pyle                           | 0,016 | -                 |
|  |        | Żelazo w pyle                         | 4,417 | -                 |
|  |        | Miedź w pyle                          | 0,019 | -                 |
|  |        | Cynk w pyle                           | 0,475 | -                 |
|  |        | Ołów w pyle                           | 0,104 | -                 |
|  |        | Chrom w pyle                          | 0,147 | -                 |
|  |        | Wanad w pyle                          | 0,007 | -                 |
| Piec łukowy D5<br>Piecokadzie PK1, PK2,<br>PK3 | E2     | Pył ogółem                            | 8,36  | -                 |
|  |        | Pył zawieszony PM10                   | 8,36  | -                 |
|  |        | Dwutlenek siarki                      | 22,0  | -                 |
|  |        | Dwutlenek azotu                       | 3,8   | -                 |
|  |        | Tlenek węgla                          | 462,0 | -                 |
|  |        | Mangan w pyle                         | 0,644 | -                 |
|  |        | Nikiel pyle                           | 0,016 | -                 |
|  |        | Żelazo w pyle                         | 4,417 | -                 |
|  |        | Miedź w pyle                          | 0,019 | -                 |
|  |        | Cynk w pyle                           | 0,475 | -                 |
|  |        | Ołów w pyle                           | 0,104 | -                 |
|  |        | Chrom w pyle                          | 0,147 | -                 |
|  |        | Wanad w pyle                          | 0,007 | -                 |
| Piec kuzienny (palenisko)                      | E21    | Pył ogółem                            | 0,62  | -                 |
|  |        | Pył zawieszony PM10                   | 0,18  | -                 |
|  |        | Dwutlenek siarki                      | 0,25  | -                 |
|  |        | Dwutlenek azotu                       | 0,05  | -                 |
|  |        | Tlenek węgla                          | 0,65  | -                 |
| Szlifierka SFxKP                               | E23    | zlikwidowany                          | -     | -                 |
| Piec przepychowy nr 38                         | E27    | zlikwidowany                          | -     | -                 |

|  |     |                     |          |   |
|--|-----|---------------------|----------|---|
| Piecze grzewcze nr 41, 45, 47                    | E33 | Pył ogółem          | 0,02     | - |
|  |     | Pył zawieszony PM10 | 0,02     | - |
|  |     | Dwutlenek siarki    | 0,0032   | - |
|  |     | Dwutlenek azotu     | 3,60     | - |
|  |     | Tlenek węgla        | 0,52     | - |
| Urządzenie plazmowe RUR 3000 i wyparka microstep | E36 | Pył ogółem          | 0,179    | - |
|  |     | Pył zawieszony PM10 | 0,179    | - |
|  |     | Dwutlenek siarki    | 0,000004 | - |
|  |     | Dwutlenek azotu     | 0,002    | - |
|  |     | Tlenek węgla        | 0,016    | - |

I.9. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 2

| Lp. | Rodzaj substancji zanieczyszczających | Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok] |
|-----|---------------------------------------|---------------------------------------|
| 1.  | Pył ogółem                            | 158,15                                |
| 2.  | Pył zawieszony PM10                   | 155,92                                |
| 3.  | Dwutlenek siarki                      | 376,00                                |
| 4.  | Dwutlenek azotu                       | 202,00                                |
| 5.  | Tlenek węgla                          | 8150,00                               |
| 6.  | Mangan w pyle                         | 10,78                                 |
| 7.  | Nikiel w pyle                         | 0,27                                  |
| 8.  | Żelazo w pyle                         | 74,00                                 |
| 9.  | Miedź w pyle                          | 0,32                                  |
| 10. | Cynk w pyle                           | 7,95                                  |
| 11. | Ołów w pyle                           | 1,75                                  |
| 12. | Chrom w pyle                          | 2,46                                  |
| 13. | Wanad w pyle                          | 0,11                                  |
| 14. | Fluor                                 | 0,006                                 |

I.10. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 4

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego  | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce i źródła powstawania odpadu  |
|-----|------------|--|---------------------|--|
| 1.  | 12 01 09*  | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 25                  | Emulsje olejowe sporządzone na bazie Emulkolu EKO mają zastosowanie w procesie chłodzenia obrabianych detali i narzędzi w obróbce mechanicznej. Odpad powstaje w wydziale HW w wyniku eksploatacji łuszczarki do prętów oraz szlifierek do obróbki walców hutniczych. Odpad powstaje z wymiany emulsji, która utraciła swoje pierwotne właściwości i nie spełnia wymogów technologicznych. |

|    |                  |  |     |  |
|----|------------------|--|-----|--|
| 2. | <b>12 01 14*</b> | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne   | 510 | Odpad stanowią szlamy zawierające emulsje olejowe powstające z procesów obróbki metali - szlifowania powierzchni walców hutniczych. Są to żelazonośne osady mineralne barwy ciemnoszarej lub czarnej, o zróżnicowanym uwodnieniu. Odpad powstaje również po procesie walcowania stali na walcarkach. Podczas czyszczenia kanałów technologicznych zbierane są pozostałości zgorzeliny walcowniczej zanieczyszczonej częściowo olejami i smarami oraz cząstkami nie spalonych gałązek brzeziny. |
| 3. | <b>13 01 10*</b> | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych   | 30  | Odpad powstaje z wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń takich jak: piec D-5, piecokadzie, urządzenie VOD, COS, kantowniki, szlifierki, prostownice, łuszczarka, nożyca krążkowa, klatki wykańczalni D-700, urządzenie przeładunkowe Libherr. Odpad stanowi przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego).  |
| 4. | <b>13 02 05*</b> | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco - organicznych                    | 35  | Odpad powstaje w wyniku wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach. Stanowi go odpad określany mianem oleju przepracowanego, wymagający zagospodarowania lub unieszkodliwienia.  |
| 5. | <b>13 02 08*</b> | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe  | 3   | Odpad powstaje podczas remontu i konserwacji urządzeń: samotoki przed walcarką TRIO, samotoki za walcarką TRIO, stół wahadłowy walcarki TRIO, samotok do pieca nr 40, prostownica VOEST-ALPINE, hartownica NKMZ, nożyca NKMZ, walcarka D-700 kl. I-IV, tokarka do walców, stacja hydrauliczna kantowników, prostownica Zygmunt, prostownica VOEST-ALPINE.  |
| 6. | <b>15 01 10*</b> | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                | 5   | Odpad powstaje po opróżnieniu różnego rodzaju pojemników zawierających materiały lub substancje niebezpieczne np. farby, rozpuszczalniki, oleje  |
| 7. | <b>15 02 02*</b> | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | 16  | Odpad powstaje z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń, stanowi go również zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych. Odpad stanowi zaolejone czyściwo włókiennicze, zaolejone rękawice i ubrania drelichowe, jak również diatomit stosowany do likwidacji rozlewisk olejowych.  |

|     |           |   |      |  |
|-----|-----------|---|------|--|
| 8.  | 16 02 09* | Transformatory i kondensatory zawierające PCB   | 3,5  | Odpad stanowią kondensatory, które na podstawie typu, producenta i roku produkcji zidentyfikowano jako urządzenia zawierające PCB.   |
| 9.  | 16 02 13* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12   | 4    | Odpad stanowią zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno - biurowych. Rodzaje stosowanych lamp fluorescencyjnych: żarówki MIX, rury jarzeniowe, świetlówki. Odpad stanowią również nie nadające się do użytkowania urządzenia takie jak: monitory, kserokopiarki i inne zawierające materiały niebezpieczne. |
| 10. | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń   | 0,5  | Odpad stanowią głowice do drukarek laserowych zawierające wałek światłoczuły.  |
| 11. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe  | 15,6 | Odpad powstaje w wyniku eksploatacji pojazdów mechanicznych z wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych.  |
| 12. | 17 01 06* | Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne | 600  | Odpad prawdopodobnie powstanie jednorazowo podczas demontażu obiektów budowlanych w których prowadzone były procesy chemicznego trawienia blach. W skład tego odpadu wchodzi min. cegły, gruz ceramiczny, elementy betonowe, elementy ceramiki, tynki. W celu określenia zawartości substancji niebezpiecznych, będą przeprowadzone analizy składu chemicznego odpadu.                             |
| 13. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych   | 20   | Odpad powstaje w procesie oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach. Stanowi go szlam zagęszczany w klarownikach, zawierający tlenki metali, głównie żelaza.  |

I.11. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 5

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny            | Ilość odpadu Mg/rok | Miejsce i źródła powstawania odpadu  |
|-----|------------|---|---------------------|--|
| 1.  | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wym. w 08 03 17 | 0,5                 | Odpad stanowią puste opakowania po tonerach do drukarek laserowych i kopiarek "bez wałka światłoczułego, głowice do drukarek atramentowych, kasety do drukarek, usunięte z drukarek i kserokopiarek kartridże i tonery |
| 2.  | 10 02 01   | Żużle z procesów wytapiania                       | 77 000              | Odpad powstaje w procesie wytapiania stali ze złomu stalowego w elektrycznym piecu łukowym oraz podczas rafinacji w obróbkach pozapiecowych.   |

|     |                 |   |        |  |
|-----|-----------------|---|--------|--|
| 3.  | <b>10 02 08</b> | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07             | 4 000  | Odpad powstaje w Stalowni w procesie suchego odpylania gazów odlotowych z pieca do wytapiania stali i urządzeń do obróbki pozapiecowej oraz z maszyny do cięcia gazowego pasma na COS.   |
| 4.  | <b>10 02 10</b> | Zgorzelina walcownicza  | 8 500  | Odpad powstaje w procesie nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem ziemnym, pracy zbijacza zgorzeliny na zespole D-700 i Walcowni Blach, w procesie hartowania blach oraz podczas chłodzenia pasma na COS. Powstaje na skutek utleniania się powierzchni żelaza w wysokich temperaturach. W procesie przeróbki plastycznej odpada od powierzchni walcowanego materiału jak również w trakcie chłodzenia kęsisk i pasma wodą. |
| 5.  | <b>10 02 15</b> | Inne szlamy i osady pofiltracyjne   | 20     | Odpad powstaje w procesie oczyszczania wody chłodzącej z brudnego obiegu VOD (osadnik Dorra). Stanowi go szlam zawierający tlenki metali, głównie żelaza.  |
| 6.  | <b>10 02 80</b> | Zgary z hutnictwa żelaza  | 800    | Odpad powstaje podczas procesów utleniania w piecu łukowym i obróbki pozapiecowej oraz chłodzenia odlewanego pasma metalu w maszynie do ciągłego odlewania stali oraz cięcia pasma palnikami gazowo-tlenowymi.   |
| 7.  | <b>10 02 99</b> | Inne niewymienione odpady – zużyte elektrody grafitowe, zgorzelina zmieszana z brzezina | 480    | Odpad ten powstaje podczas nagrzewania i walcowania materiału wsadowego. Odpad stanowi mieszaninę zgorzeliny, brzeziny oraz materiałów ogniotrwałych. Odpad powstaje w Stalowni w procesie wytopu stali w piecu łukowym i obróbki pozapiecowej stali w piecokadziach. Odpad stanowią zużyte, popękane elektrody grafitowe zawierające czysty grafit i lepszczce.   |
| 8.  | <b>12 01 01</b> | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów                                   | 2 000  | Odpad powstaje w procesie mechanicznej obróbki metali: toczenia, frezowania, łuszczenia wyrobów stalowych oraz części zamiennych i oprzyrządowania.  |
| 9.  | <b>12 01 02</b> | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów  | 45 000 | Odpad stanowią cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia wyrobów na określony wymiar (odpad technologiczny z COS i walcowni oraz odpady z odlewania syfonowego), pobierania prób do badań, jak również powstałe podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne.  |
| 10. | <b>12 01 03</b> | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych                                       | 5      | Odpad powstaje podczas prowadzenia prac tokarskich, pracy pił i innych urządzeń skrawających. Ma postać wiór o różnej postaci.   |

|     |                 |  |     |   |
|-----|-----------------|--|-----|---|
| 11. | <b>12 01 04</b> | Cząstki i pyły metali nieżelaznych                           | 10  | Odpad powstaje w procesach remontowych i naprawczych posiadanych maszyn i urządzeń. Odpad stanowi złom metali kolorowych m.in. zużyte tory wielkoprądowe pieców łukowych, zużyte łożyska ślizgowe (panewki) i tuleje ślizgowe, jak również wióra po toczeniu, frezowaniu (brąz, mosiądz, miedź, aluminium).   |
| 12. | <b>12 01 13</b> | Odpady spawalnicze   | 0,5 | Odpad stanowią zużyte, elektrody spawalnicze oraz drut spawalniczy.   |
| 13. | <b>12 01 15</b> | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14       | 10  | Odpad stanowią szlamy powstające w procesie mechanicznej obróbki metali. Są to żelazonośne osady mineralne, barwy ciemnoszarej lub czarnej o niewielkim uwodnieniu.   |
| 14. | <b>12 01 17</b> | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16         | 490 | Odpad powstaje w procesie szlifowania na sucho kęsów i słabów oraz oczyszczania śrutem stalowym powierzchni prętów. Stanowią go wiórka i pyły powstałe w wyniku zużycia materiałów ściernych i drobin szlifowanego materiału, zużyty śrut i zendra oraz pył zatrzymany przez urządzenia odpylające szlifierek, oczyszczarki, przecinarek. Odpad charakteryzuje się dużą zawartością żelaza.                             |
| 15. | <b>12 01 21</b> | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 11  | Odpad powstaje w procesie szlifowania kęsisk, blach, rygli, kęsów, wypalek, walców hutniczych oraz cięcia wyrobów na obcinarkach na oddziałach wykańczalni i wypalarek<br>Odpad stanowią zużyte tarcze szlifierskie, dyski, osetki, płótna i papiery ścierne nie nadające się do dalszej eksploatacji. W swoim składzie zawierają materiał ścierny (korund, karbokorund,elektrokorund), spoiwo ceramiczne lub żywiczne. |
| 16. | <b>15 01 01</b> | Opakowania z papieru i tektury                               | 10  | Odpad powstaje w wyniku działalności handlowo-zaopatrzeniowej. Odpad stanowią opakowania z różnego rodzaju papieru i tektury.   |
| 17. | <b>15 01 02</b> | Opakowania z tworzyw sztucznych                              | 6,5 | Odpad stanowią zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki.  |
| 18. | <b>15 01 03</b> | Opakowania z drewna  | 55  | Odpad stanowią uszkodzone, nie nadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie, przekładki, kantówki.  |
| 19. | <b>15 01 04</b> | Opakowania z metali  | 165 | Odpad stanowi zużyty drut wiązałkowy tzw. witki, wykorzystywany do wiązania produkowanych wyrobów (prętów) w poszczególnych fazach procesu technologicznego oraz beczki, pojemniki i puszki metalowe jak również taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw.  |
| 20. | <b>15 01 07</b> | Opakowania ze szkła  | 0,5 | Odpad stanowią opakowania ze szkła np. butelki.   |

|     |          |  |       |  |
|-----|----------|--|-------|--|
| 21. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 30    | Odpad powstaje na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej, jak również z wymiany wkładów (worków) filtracyjnych w filtrach tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SOP. Odpad stanowią zużyte szmaty, ścierki oraz ubrania ochronne, kaski ochronne, zużyte materiały filtracyjne (worki), zużyte sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (olejami).   |
| 22. | 16 01 03 | Zużyte opony   | 4     | Odpad powstaje w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów, wózków, maszyn budowlanych.  |
| 23. | 16 01 19 | Tworzywa sztuczne  | 1     | Odpad stanowią wszelkiego rodzaju węże gumowe np. tlenowe, acetylenowe. Odpad powstaje na skutek starzenia się gumy i utraty właściwości eksploatacyjnych.   |
| 24. | 16 02 14 | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   | 4     | Odpad stanowią nie nadające się do użytkowania komputery i inny sprzęt elektroniczny niezawierający substancji niebezpiecznych.  |
| 25. | 16 02 16 | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                     | 5,5   | Odpad stanowią puste opakowania po tonerach do drukarek laserowych i kopiarek "bez wałka światłoczułego, głowice do drukarek atramentowych, kasety do drukarek, usunięte z drukarek i kserokopiarek kartridże i tonery. Odpad stanowi również złom poamortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia).  |
| 26. | 16 11 04 | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03      | 2 500 | Odpad powstaje podczas remontów pieców grzewczych, żarzelniczych, elektrycznego pieca do wytopu stali, kadzi odlewniczych głównych i pośrednich. Odpad stanowią:<br>- zużyte materiały ogniotrwałe twarde tj. cegła i prefabrykaty (kształtki) szamotowe, wysokoglinowe, betonowe na bazie korundu i andaluzytu, magnezjowo-węglowe wiązane pakiem i żywicami, magnezytowe wypalane, dolomitowe, spinelowe, korundowo-cyrkonowe, zaprawy i zasyпки magnezytowe, wysokoglinowe, zasadowe<br>- Zużyte izolacyjne włókna ceramiczne tzw. włóknina w postaci modułów, mat, płyt. |
| 27. | 17 01 01 | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów  | 135   | Odpad powstaje z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Stanowi go gruz betonowy.  |
| 28. | 17 01 02 | Gruz ceglany   | 135   | Odpad powstaje z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Stanowi go gruz ceglany.   |

|     |          |   |       |  |
|-----|----------|---|-------|--|
| 29. | 17 01 07 | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | 135   | Odpad powstaje z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Stanowi go mieszanina gruzu ceglanego, betonowego i materiałów ceramicznych.   |
| 30. | 17 02 01 | Drewno  | 51    | Odpad powstaje z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych. Stanowią go zużyte szalunki, podesty, rusztowania, wyposażenie biur.   |
| 31. | 17 02 02 | Szkło   | 1,5   | Odpad stanowi stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego.  |
| 32. | 17 03 80 | Odpadowa papa   | 20    | Odpad powstaje z rozbiórek i napraw dachów.  |
| 33. | 17 04 05 | Żelazo i stal   | 600   | Odpad powstaje głównie w wyniku prowadzenia prac remontowych demontażu obiektów budowlanych i innych instalacji, urządzeń  |
| 34. | 17 04 11 | Kable   | 1,5   | Odpad stanowią elementy usuniętych instalacji elektrycznych  |
| 35. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 14                                     | 20    | Odpad powstaje w procesie oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach. Stanowi go szlam zagęszczany w klarownikach, zawierający tlenki metali, głównie żelaza.  |
| 36. | 19 12 01 | Papier i tektura  | 10    | Odpad powstaje w wyniku działalności administracyjno-biurowej. Odpad stanowi makulatura w postaci: gazet, książek, dokumentów, druków itp.   |
| 37. | 19 12 12 | Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11   | 1 300 | Odpad powstaje w wyniku prowadzonej działalności odzysku złomu stalowego, w procesie rozładunku dostaw złomu, przygotowywania koszy wsadowych, czyszczenia placu złomu. Odpad stanowią zanieczyszczenia niemetaliczne występujące w złomie w postaci mieszaniny: ziemi, kamieni, betonu, rdzy-zendry, drewna, tworzyw sztucznych |
| 38. | 20 01 01 | Papier i tektura  | 8     | Odpad powstaje z bieżącej działalności Zakładu głównie prac biurowych.   |



I.12. W tabeli 6 pozycje oznaczone jako Lp. 1, 2, 20, 21, 23, 27, 33, 36 otrzymują 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.  | E1     | Piec lukowy D5, piecokadzie PK1, PK2 i PK3         | 22                   | 3,0                           | 15,73                                     | 356   | 8376                       |
| 2.  | E2     | Piec lukowy D5, piecokadzie PK1, PK2 i PK3         | 22                   | 3,0                           | 15,73                                     | 356   | 8376                       |
| 20. | E20    | Piec do prób                                       | 17,3                 | 0,6                           | 0<br>(zadaszony)                          | 423   | 6800                       |
| 21. | E21    | Piec kuzienny (palenisko)                          | 9                    | 0,35                          | 0<br>(poziomy)                            | 323   | 720                        |
| 23. | E23    | zlikwidowany                                       |                      |                               |   |   |                            |
| 27. | E27    | zlikwidowany                                       |                      |                               |   |   |                            |
| 33. | E33    | Piece grzewcze nr 41,45 i 47                       | 19,5                 | 1,47                          | 5   | 573   | 8760                       |
| 36. | E36    | Urządzenie plazmowe RUR 3000 oraz gazowe microstep | 13,5                 | 0,2                           | 0<br>(zadaszony)                          | 293   | 6000                       |

I.13. W tabeli 7 wykreślam wiersz oznaczony Lp. 6:

I.14. Punkt IV.2.1 ust.2) otrzymuje brzmienie:

„IV.2.1. 2) Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji

- zużycie wody przemysłowej 7-8 m<sup>3</sup> /Mg produktu,
- zużycie wody pitnej na cele przemysłowe 0,5- 0,7 m<sup>3</sup> /Mg produktu.”

I.15. Tabela 9 otrzymuje brzmienie:

**„TABELA 9**

Sumaryczna wielkość powierzchni odwadnianych

| Obiekt                   | Powierzchnia odwadniana | Powierzchnia nieodwadniana | Ogółem  |
|--------------------------|-------------------------|----------------------------|---------|
| Zakład Stalownia         | 23 116                  | 993                        | 24 109  |
| Zakład Walcownia         | 61 366                  | 368                        | 61 734  |
| Pozostałe obiekty Spółki | 16 331                  | -                          | 16 331  |
| RAZEM                    | 100 813                 | 1 361                      | 1 2 174 |
| drogi                    | 9 000                   | -                          | 9 000   |
| place                    | 1 161                   | 20 161                     | 21 322  |
| Powierzchnie zielone     | -                       | 89 809                     | 89 809  |
| OGÓŁEM                   | 110 974                 | 111 331                    | 222 305 |

I.16. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 10

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego  | Sposób i miejsce magazynowania  |
|-----|------------|--|---|
| 1.  | 12 01 09*  | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców   | Odpad nie będzie magazynowany, lecz przepompowywany bezpośrednio ze zbiorników urządzeń do pojemników odbiorcy odpadu.  |
| 2.  | 12 01 14*  | Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne   | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na tokarni walców oraz w rejonie walcarek w Walcowni Blach; miejsce magazynowania będzie zadaszone i utwardzone, wyposażone w pojemniki z sorbentem.   |
| 3.  | 13 01 10*  | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych   | Odpad zbierany będzie selektywnie do oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczek z korkiem o poj. 200 litrów lub pojemników typu mauzer o poj. 1 m <sup>3</sup> i magazynowany:<br>- w Walcowni w magazynie zużytych olejów (zadaszona, wybetonowana i zamykana wiata obok warsztatu Utrzymania Ruchu);<br>- w Stalowni w magazynie zużytego oleju zlokalizowanego obok warsztatu transportu (obiekt 312) oraz w magazynku w wydzielonym miejscu w garażu i warsztacie obsługi Liebherrów (obiekt 172); Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem.   |
| 4.  | 13 02 05*  | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych                       |   |
| 5.  | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe  | Odpad zbierany będzie selektywnie do oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczek z korkiem o poj. 200 litrów lub pojemników typu mauzer o poj. 1 m <sup>3</sup> i magazynowany:<br>- w Walcowni w wydzielonym miejscu w magazynie zużytych olejów (zadaszona, wybetonowana i zamykana wiata obok warsztatu Utrzymania Ruchu);  |
| 6.  | 15 01 10*  | Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone                                | W metalowym oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku zlokalizowanym w pomieszczeniu ładowni wózków  |
| 7.  | 15 02 02*  | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach lub beczek umieszczonych:<br>- w Walcowni Kalibrowej: w warsztacie Utrzymania Ruchu, na tokarni walców,<br>- w Walcowni Blach w metalowych pojemnikach, workach typu Big-Bag zlokalizowanych na hali produkcyjnej w wyznaczonych i oznakowanych miejscach; teren utwardzony. Po ich wypełnieniu odpad pakowany będzie do szczelnych worków z tworzywa sztucznego i magazynowany w Walcowni Kalibrowej - wyznaczone i oznakowane miejsce w warsztacie Utrzymania Ruchu,.<br>- w Stalowni: w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w warsztacie COS, warsztacie transportu (obiekt 312), w warsztacie (obiekt 172). |

|     |           |   |   |
|-----|-----------|---|---|
| 8.  | 16 02 09* | Transformatory i kondensatory zawierające PCB   | Zdemontowane ogniwa kondensatorów w stanie nienaruszonym magazynowane będą w zamkniętych pomieszczeniach stacji rozdzielczych, w miejscu wydzielonym i oznakowanym.   |
| 9.  | 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 i magazynowane:<br>- w Walcowni: w tekturowych pudłach i na regałach w magazynie za piecami 200,201,203,<br>- w Stalowni: na regale w magazynie (obiekt 172).<br>Zużyte monitory komputerowe, kserokopiarki przekazywane będą odbiorcy bezpośrednio z komórki organizacyjnej, w której były eksploatowane.                |
| 10. | 16 02 15* | Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z użytych urządzeń  | W pudłach kartonowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pomieszczeniu archiwum HTR zlokalizowanym w biurcu HSJ, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.   |
| 11. | 16 06 01* | Baterie i akumulatory ołowiowe  | Odpad będzie przekazywany bezpośrednio sprzedawcy lub magazynowany:<br>- w Walcowni Blach luzem w pomieszczeniu ładowni wózków,<br>- w Stalowni - w warsztacie transportu (obiekt 312), w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych lub na paletach.<br>Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemnik z wapnem w celu likwidacji (neutralizacji) ewentualnych wycieków elektrolitu. |
| 12. | 17 01 06* | Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne | W pojemnikach metalowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu, ustawionych w wydzielonym miejscu w rejonie prowadzonego remontu.   |
| 13. | 19 08 13* | Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych   | Odpad wypompowany z klarowników magazynowany będzie w metalowych szczelnych skrzyniach w rejonie klarowników, lub odpompowywany bezpośrednio z klarowników do pojemników odbiorcy odpadu.   |

I.17. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny            | Sposób i miejsce magazynowania   |
|-----|------------|---|--|
| 1.  | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wym. w 08 03 17 | Odpady w postaci opakowań po tonerach, głowic i kaset do drukarek magazynowane będą w kantorze magazynu (obiekt 314) w skrzyniach drewnianych lub zwracane do napełnienia. |

|    |                 |   |  |
|----|-----------------|---|--|
| 2. | <b>10 02 01</b> | Żużle z procesów wytapiania   | Odpad z pieca D-5 zlewany będzie do komory żużlowej pod podestem pieca, w której poddawany będzie częściowemu studzeniu przy użyciu wody przemysłowej a następnie transportowany będzie do miejsca magazynowania, Odpad z kadzi zlewany będzie do żużownic, w których pozostawać będzie do czasu ostygnięcia, a następnie transportowany będzie do miejsca magazynowania. Odpad magazynowany będzie luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu zlokalizowanym w miejscu dawnego osadnika Dorra o pow. 600m <sup>2</sup> ; część żużła magazynowana będzie w hali Stalowni - rejon po piecach martenowskich M-3 i M-4.   |
| 3. | <b>10 02 08</b> | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07             | Pył zatrzymany przez filtry tkaninowe odpylni suchej Stalowni i COS zsypywany będzie urządzeniami ślimakowymi do worków z tkaniny poliestrowej typu big-bag; napełnione worki magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na utwardzonym placu o pow. ok. 80m <sup>2</sup> w rejonie odpylni.   |
| 4. | <b>10 02 10</b> | Zgorzelina walcownicza  | W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach (skrzyniach) metalowych rozmieszczonych w pobliżu źródeł powstawania odpadów tj.:<br>- w Walcowni Kalibrowej obok następujących urządzeń: prostownic na wykańczalni D-700, gniazda prób, walcarki D- 700, pieca obrotowego, podajnika rolkowego do pieca obrotowego;<br>- w Walcowni Blach w rejonie pieców, walcarek, prostownic;<br>- w Stalowni/COS odpad magazynowany będzie w skrzyniach metalowych ustawionych w rejonie filtra;<br>Po napełnieniu pojemników odpad ładowany będzie na wagony lub samochody i wysyłany do odbiorcy odpadu lub przekazywany w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce na placu złomu Stalowni do odzysku. |
| 5. | <b>10 02 15</b> | Inne szlamy i osady pofiltracyjne   | Szlam po sedymentacji, z osadnika Dorra przepompowywany będzie bezpośrednio do pojemników odbiorcy lub odbierany wozem asenizacyjnym.  |
| 6. | <b>10 02 80</b> | Zgary z hutnictwa żelaza  | Odpad usunięty spod maszyny do cięcia pasma magazynowany będzie w metalowych pojemnikach samowyladowczych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu hali COS, obok filtra odpylni , skąd transportowany będzie w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, celem wykorzystania w procesie wytopu stali lub przekazywany odbiorcy zewnętrznemu.<br>Na Walcowni Blach odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w pobliżu wypalarek gazowo- plazmowych w metalowych pojemnikach.   |
| 7. | <b>10 02 99</b> | Inne niewymienione odpady – zużyte elektrody grafitowe, zgorzelina zmieszana z brzezina | W pojemnikach metalowych zlokalizowanych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu wsadu Walcowni Blach.<br>Odpad w postaci kawałków elektrod nienadających się do regeneracji oraz pył z regeneracji elektrod magazynowany będzie w opisanych pojemnikach metalowych umieszczonych na podeście w rejonie dawnego pieca D-4.  |

|     |          |  |   |
|-----|----------|--|---|
| 8.  | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów        | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:<br>- w Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu ob. 171,<br>- w Walcowni Kalibrowej- w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w rejonie łuszczarki, na tokarni walców.<br>- w Walcowni Blach – w warsztacie Utrzymania Ruchu<br>Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie będzie magazynowany przed odzyskiem.  |
| 9.  | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów                       | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:<br>- w Walcowni Kalibrowej w sąsiedztwie maszyn tj. obok nożyc, pił, gniazda prób, obok stołów wykańczalni D-700 i OPW, obok prostownicy Zygmunt, na tokarni walców, w warsztacie UR, przy klatce I D-700.<br>- w Walcowni Blach w rejonie nożyc, wypalarek, na wykańczalni. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie magazynowany będzie przed odzyskiem.   |
| 10. | 12 01 03 | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych            | W pojemniku metalowym w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia/w pobliżu źródeł powstawania odpadów (tokarka, piła).  |
| 11. | 12 01 04 | Cząstki i pyły metali nieżelaznych                           | Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w sąsiedztwie maszyn w warsztacie Utrzymania Ruchu Stalowni (obiekt 171) i Warsztacie Utrzymania Ruchu Walcowni Kalibrowej, skąd przekazywany będzie bezpośrednio do odbiorcy lub do miejsca magazynowania tj.:<br>- w Stalowni - wyznaczone i oznakowane miejsce w magazynku Utrzymania Ruchu mieszczącym się w obiekcie 171,<br>- w Walcowni Kalibrowej - wyznaczone miejsce w magazynie Utrzymania Ruchu. Odpady magazynowane będą w pojemnikach metalowych z podziałem na klasy i gatunki złomu. |
| 12. | 12 01 13 | Odpady spawalnicze   | W metalowym lub drewnianym pojemniku w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia/w pobliżu źródeł powstawania odpadów (stanowiska spawalnicze)   |
| 13. | 12 01 15 | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14       | W oznakowanych metalowych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu na tokarni walców.  |
| 14. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16         | W metalowych pojemnikach i workach typu big-bag w sąsiedztwie maszyn: szlifierek na OPW, oczyszczarki prętów, obcinarek oraz pod ich urządzeniami odpylającymi (filtry suche, cyklony). Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie magazynowany będzie przed odzyskiem.   |
| 15. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | W metalowych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na Walcowni w sąsiedztwie maszyn: szlifierek na OPW, obcinarek GOW na wykańczalni D-700 , wykańczalni i apreturze blach, na tokarni walców, w rejonie szlifierki SBF-2.   |

|     |                 |  |   |
|-----|-----------------|--|---|
| 16. | <b>15 01 01</b> | Opakowania z papieru i tektury   | W zadaszonej wiacie o utwardzonej powierzchni przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni oraz w pojemniku z tworzyw sztucznych w biurach: zarządu i służb HSJ, Stalowni, Walcowni.   |
| 17. | <b>15 01 02</b> | Opakowania z tworzyw sztucznych  | W zadaszonej wiacie przy magazynie (obiekt 314) luzem lub w pojemnikach z pełnym dnem, a także przy defektoskopie.<br>W pojemnikach na wydziałach produkcyjnych i w biurach a następnie magazynowane przed odbiorem w wyznaczonych miejscach przy kontenerach na odpady komunalne.  |
| 18. | <b>15 01 03</b> | Opakowania z drewna  | Luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu zadaszonej wiaty, z utwardzoną nawierzchnią, usytuowanej przy magazynie (obiekt 314), a także w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na wykańczalni blach   |
| 19. | <b>15 01 04</b> | Opakowania z metali  | W metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:<br>- w Walcowni Kalibrowej: obok prostownic na wykańczalni D-700, obok gniazda prób, apretura D-700, jak również w pojemniku siatkowym w zadaszonej wiacie przy magazynie (obiekt 314),<br>- w Walcowni Blach luzem w wyznaczonym, oznakowanym nazwa i kodem odpadu miejscu na terenie na zewnątrz budynków.<br>Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, gdzie będzie magazynowany przed odzyskiem.   |
| 20. | <b>15 01 07</b> | Opakowania ze szkła  | W zadaszonej wiacie, z utwardzoną powierzchnią, usytuowanej przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni.  |
| 21. | <b>15 02 03</b> | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Zużyte czyszczywo zbierane będzie do pojemników lub beczek umieszczonych:<br>- w Walcowni Blach w metalowych pojemnikach, workach typu Big-Bag na hali produkcyjnej w wyznaczonych i oznakowanych miejscach; teren utwardzony;<br>- w Stalowni: w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), warsztacie transportu (obiekt 312), w warsztacie (obiekt 172); po ich zapelnieniu odpad pakowany będzie do worków z tworzywa sztucznego i magazynowany:<br>- w wyznaczonym miejscu w magazynie pod sterownią dawnego pieca D4.<br>Zużyte sorbenty wymienione z osuszaczy powietrza magazynowane będą w beczkach w pomieszczeniach stacji osuszania powietrza - SOP.<br>Zużyte materiały filtracyjne (worki) z wymiany w filtrach tkaninowych gromadzone będą na paletach w rejonie filtrów. |
| 22. | <b>16 01 03</b> | Zużyte opony   | - w Walcowni Kalibrowej- w wyznaczonym miejscu na hali, obok bramy wjazdowej na halę pieca obrotowego,<br>- w Walcowni Blach luzem w pomieszczeniu ładowni wózków,<br>- w Stalowni - w wyznaczonym miejscu w warsztacie transportu (obiekt 312).  |
| 23. | <b>16 01 19</b> | Tworzywa sztuczne  | - w Stalowni w pojemnikach metalowych w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w magazynie (obiekt 172) ,<br>- w Walcowni - w pojemniku w rejonie pieców 200,201,203.   |

|     |                 |   |  |
|-----|-----------------|---|--|
| 24. | <b>16 02 14</b> | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13  | Odpady w postaci komputerów magazynowane będą w komórce organizacyjnej, w której były eksploatowane.<br>Inny sprzęt elektryczny i elektroniczny magazynowany będzie:<br>- w Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171) w metalowych pojemnikach lub regale,<br>- w Walcowni w magazynie za piecami 200,201,203 w pudłach lub na regałach,   |
| 25. | <b>16 02 16</b> | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15  | Odpady w postaci opakowań po tonerach, głowic i kaset do drukarek magazynowane będą w kantorze magazynu (obiekt 314) w skrzyniach drewnianych lub zwracane do napełnienia,<br>Odpady w postaci złomu metali nieżelaznych magazynowane będą :<br>- w Stalowni - w magazynku Utrzymania Ruchu (obiekt 171),<br>- w Walcowni - w magazynie za piecami 200,201,203.<br>Odpady w postaci złomu stalowego gromadzone będą w pojemnikach metalowych ustawionych w warsztatach Utrzymania Ruchu Stalowni i Walcowni, skąd przekazywane będą w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, gdzie będą magazynowane przed odzyskiem.  |
| 26. | <b>16 11 04</b> | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03                                 | Odpad zbierany będzie do pojemników metalowych samowyladowczych ustawionych w rejonie prowadzonych remontów, w miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu tj.:<br>- w Walcowni Kalibrowej- w pobliżu pieca obrotowego, pieców obróbki cieplnej D700 oraz pieców 200,201,203.<br>-w Walcowni Blach w rejonie pieców,<br>- w Stalowni: w rejonie pieca D-5 oraz na stanowisku wyburzania kadzi.<br>Z miejsc zbierania odpad przekazywany będzie odbiorcy lub transportowany do miejsca magazynowania, tj. w wyznaczone i oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce na placu o pow. ok. 600 m <sup>2</sup> zlokalizowanym na dawnym osadniku Doora.<br>Odpad przeznaczony do ponownego wykorzystania (odzysku) będzie układany na paletach i wykorzystywany w trakcie remontu lub magazynowany:<br>- w wyznaczonym miejscu koło pieca obrotowego<br>- w wyznaczonym miejscu w magazynie szamotów (ob. 314),<br>- w wyznaczonym miejscu hali piecowej Stalowni (strona południowa). |
| 27. | <b>17 01 01</b> | Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów   | Odpad zbierany będzie selektywnie do otwartych pojemników w wyznaczony, oznakowany nazwą i kodem odpadu miejscu wykonywania remontu, rozbiórki lub luzem na posadzce, ziemi.   |
| 28. | <b>17 01 02</b> | Gruz ceglany  |  |
| 29. | <b>17 01 07</b> | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 |  |

|     |          |   |  |
|-----|----------|---|--|
| 30. | 17 02 01 | Drewno  | Odpad magazynowany będzie w oznakowanych miejscach:<br>- luzem, na posadzce w zadanej wiacie przy magazynie (obiekt314) lub przekazywany odbiorcy bezpośrednio z miejsc wytworzenia,<br>- luzem lub w koszach w wyznaczonych miejscach pomieszczenia Wykańczalni blach |
| 31. | 17 02 02 | Szkło   | Odpad magazynowany będzie w oznakowanych miejscach:<br>- w zadanej wiacie przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni,<br>- w pojemniku metalowym ustawionym na hali Walcowni Kalibrowej za piecami 200,201,203.   |
| 32. | 17 03 80 | Odpadowa papa   | W wyznaczonych, oznakowanych miejscach obok obiektu, w którym dokonywany jest remont.  |
| 33. | 17 04 05 | Żelazo i stal   | W pojemnikach metalowych oraz koszach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na placu wsadu Walcowni Blach   |
| 34. | 17 04 11 | Kable   | Odpad gromadzony luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w magazynie pomocniczym koło pieca 204.  |
| 35. | 19 08 14 | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 14 | Odpad wypompowany z klarowników magazynowany będzie w metalowych szczelnych skrzyniach w rejonie klarowników, lub odpompowywany bezpośrednio z klarowników do pojemników odbiorcy odpadu.  |
| 36. | 19 12 01 | Papier i tektura  | Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzyw sztucznych w biurach: zarządu i służb HSJ, HW, HS oraz w skrzyni drewnianej w oznakowanym miejscu w zadanej wiacie przy magazynie (obiekt 314).   |
| 37. | 19 12 12 | Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11                           | Luzem lub w metalowych pojemnikach samowyladowczych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu za magazynem dodatków stopowych.  |
| 38. | 20 01 01 | Papier i tektura  | Odpad gromadzony w pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu, kontenerze, workach foliowych w budynku biurowca.  |

I.18. Punkt IV.3.3.8 otrzymuje brzmienie:

„IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia lub transportem własnym z częstotliwością wynikającą z prowadzonych procesów technologicznych oraz pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.”

I.19. W tabeli 12 dodaje się wiersz 13:

„TABELA 12

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu niebezpiecznego        | Sposób gospodarowania |
|-----|------------|--------------------------------------|-----------------------|
| 13. | 13 02 08*  | Inne oleje silnikowe i przekładniowe | R1, R15, D10          |



I.20. W tabeli 13 dodaje się wiersz 38:

„TABELA 13

| Lp. | Kod odpadu | Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny niebezpiecznego  | Sposób gospodarowania |
|-----|------------|---|-----------------------|
| 38. | 08 03 18   | Odpadowy toner drukarski inny niż wymienione w 08 03 17 | R14, R15              |

I.21. Punkt IV.4 otrzymuje brzmienie:

**„IV.4.3. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku**

**IV.4.3.1.** Wszystkie miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku oznakowane będą tablicami określającymi nazwy i kody magazynowanych odpadów.

**IV.4.3.2.** Odpady złomu stalowego i inne odpady żelazonośne magazynowane będą na placu złomu o powierzchni ok. 4700 m<sup>2</sup>, zlokalizowanym w nawie A-B hali Stalowni, w bezpośredniej bliskości pieca łukowego. Odpady magazynowane będą luzem w boksach. Plac spełniać będzie funkcję magazynu, jak i miejsca, w którym przygotowywane będą wsady do pieca.

Uzbrojenie techniczne placu:

- wagi - szt.3 do ważenia złomu ładowanego do koszy wsadowych wyposażone w wozy jezdne umożliwiające przemieszczanie koszy wsadowych między nawą złomową a piecem,
- tor kolejowy służący do transportu złomu z dostaw kolejowych i rozładunków,
- boksy na złom - rozmieszczone w rejonie wag, zajmujące powierzchnię 765 m<sup>2</sup> o pojemności ładowania 3825 m<sup>3</sup>, mogące pomieścić ok. 2200 Mg złomu,
- samojezdne urządzenia do rozładunku/załadunku złomu- Liebherr- szt.4.

**IV.4.3.3.** Dodatkowym miejscem magazynowania odpadów złomu stalowego i innych odpadów żelazonośnych, stanowi plac tzw. „podwlewnicowy” o pow. ok. 0,47 ha o utwardzonej nawierzchni.

**IV.4.3.4.** Plac złomu użytkowany będzie w oparciu o instrukcje robocze określające szczegółowy zakres obowiązków i kompetencje pracowników.

**IV.4.3.5.** Zużyte elektrody grafitowe magazynowane będą w pojemnikach metalowych ustawionych na podeście w rejonie dawnego pieca D-4, skąd pobierane będą do odzysku.

**IV.4.3.6.** Wytwarzane podczas remontu i posegregowane odpady materiałów ogniotrwałych nadające się do ponownego wykorzystania układane będą na paletach drewnianych i magazynowane w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w magazynie szamotów oraz w oznaczonym miejscu hali piecowej od strony południowej na Wydz. Stalowni.

**IV.4.3.7.** Opakowania z drewna w postaci desek i kantówek nadających się do wykorzystania na własne potrzeby magazynowane w wyznaczonym miejscu zadanej wiaty przy magazynie (obiekt 314).”

**I.22.** Punkt IV.5 otrzymuje brzmienie:

**„IV.5. Zezwalam na prowadzenie działalności w zakresie transportu odpadów i określam:**

**IV.5.1.** Dopuszczalne rodzaje odpadów przeznaczonych do transportu

**TABELA 14a**

| <b>Lp.</b> | <b>Kod odpadu</b> | <b>Rodzaj odpadu</b>   |
|------------|-------------------|--|
| 1.         | <b>10 02 80</b>   | Zgary z hutnictwa żelaza   |
| 2.         | <b>10 02 99</b>   | Inne niewymienione odpady ( złom stalowy)  |
| 3.         | <b>12 01 01</b>   | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów  |
| 4.         | <b>12 01 02</b>   | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów   |
| 5.         | <b>12 01 99</b>   | Inne niewymienione odpady- złom stalowy  |
| 6.         | <b>15 01 04</b>   | Opakowania z metali  |
| 7.         | <b>16 01 06</b>   | Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów |
| 8.         | <b>16 01 17</b>   | Metale żelazne   |
| 9.         | <b>16 01 22</b>   | Inne niewymienione elementy  |
| 10.        | <b>16 02 14</b>   | Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13   |
| 11.        | <b>16 02 16</b>   | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15                                       |
| 12.        | <b>17 04 05</b>   | Żelazo i stal  |
| 13.        | <b>17 04 07</b>   | Mieszanki metali   |
| 14.        | <b>19 10 01</b>   | Odpady żelaza i stali  |
| 15.        | <b>19 12 12</b>   | Metale żelazne   |
| 16.        | <b>20 01 40</b>   | Metale   |

**IV.5.2. Obszar prowadzenia działalności w zakresie transportu odpadów:**

Obszar Rzeczypospolitej Polskiej.

### IV.5.3. Sposób i środki transportu odpadów.

IV.5.3.1. Transport odpadów odbywał się będzie środkami transportu samochodowego lub ciągnikowego należącymi do HSW Huty Stali Jakościowych S.A. w Stalowej Woli

IV.5.3.2. Odpady transportowane będą z częstotliwością wynikającą z harmonogramu technologicznego prowadzenia wytopu.

IV.5.3.3. Nie będą przekraczane pojemności boksów, pojemników i kontenerów, w których magazynowane będą odpady przeznaczone do transportu.

IV.5.3.4. Odpady w zależności od ich specyfiki zabezpieczone będą przed ich przypadkowym rozprzestrzenieniem.

IV.5.3.5. Załadunek, przewóz i wyładunek odpadów wykonywany będzie z należytą starannością w sposób wykluczający możliwość zanieczyszczenia środowiska.

IV.5.3.6. Transport odpadów odbywał się będzie z zachowaniem szczególnych środków ostrożności oraz zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami.”

I.23. Punkt IV.6 otrzymuje brzmienie:

„IV.6. Źródła hałasu ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

TABELA 15

| ŹRÓDŁA typu „BUDYNEK”    |  |               |   |     |
|--------------------------|--|---------------|---|-----|
| Lp.                      | Lokalizacja źródła hałasu  | Symbol źródła | Maksymalny czas pracy źródła m w ciągu doby |     |
|                          |  |               | Dzień                                       | Noc |
| 1.                       | HALA STALOWNI<br>wym. ok.: 220 x 80 x 10 m   | B1            | 16  | 8   |
| 2.                       | HALA COS STALOWNI<br>wym. ok.: 100 x 30 x 10 m   | B2            | 16  | 8   |
| 3.                       | HALA WALCOWNI KALIBROWEJ<br>wym. ok.: 450 x 150 x 10 m   | B3            | 16  | 8   |
| 4.                       | HALA WALCOWNI BLACH<br>wym. ok.: 250 x 80 x 10 m   | B4            | 16  | 8   |
| ŹRÓDŁA typu „PUNKTOWEGO” |  |               |   |     |
| 5.                       | Stanowisko rozładunku złomu i przygotowania koszy wsadowych zlokalizowane na zewnątrz terenu przy elewacji wschodniej Stalowni | P1            | 16  | 8   |

|     |  |                |    |   |
|-----|--|----------------|----|---|
| 6.  | Wentylatory promieniowe<br>typu EUROPAL HEDX SLIA 194 S8 RD 315<br>odpylni suchej pieca łukowego D-5 – szt.4<br>- wydajność: $Q = 55,5 \text{ m}^3/\text{s}$<br>- moc silnika: $N = 315 \text{ kW}$<br>- obroty: $n = 990 \text{ obr}/\text{min}$<br>zlokalizowane na zewnątrz budynku Stalowni<br>od strony wschodniej  | <b>P2-P5</b>   | 16 | 8 |
| 7.  | Wentylatory sprężonego powietrza – szt.3<br>zlokalizowane na zewnątrz Hali Stalowni<br>od strony południowej   | <b>P6-P8</b>   | 16 | 8 |
| 8.  | Wentylatory osiowe nawiewne<br>typu NT-VML-710-12-2<br>o wydajności: $Q = 30\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ – szt.3<br>zainstalowane na przewodach spalin<br>z pieca łukowego D-5<br>na wysokości: $H = 3 \text{ i } 6 \text{ m}$<br>zlokalizowane na zewnątrz Stalowni  | <b>P9-P11</b>  | 16 | 8 |
| 9.  | Wyrzuty powietrza<br>znad wypalarki gazowo-plazmowej<br>i plazmowej – szt.2<br>(wyrzuty kominowe na wysokości:<br>$H = 13,5 \text{ m}$ – zlokalizowane przy elewacji<br>południowej Walcowni blach)<br>wentylatory wspomagające typu Fk-50<br>o wydajności: $Q = 9\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ – szt.2 oraz<br>wentylator typ MSB o wydajności $12\,100 \text{ m}^3/\text{h}$ -<br>szt.1, zlokalizowane wewnątrz hali | <b>P12-P13</b> | 16 | 8 |
| 10. | Wieże chłodnicze typu SWSCH-040-<br>V19/900 o mocy wentylatora $6 \text{ kW}$<br>i przepływie powietrza $40\,000 \text{ m}^3/\text{h}$ – szt.3<br>zlokalizowane na zewnątrz od strony<br>zachodniej Walcowni blach   | <b>P14-P16</b> | 16 | 8 |
| 11. | Chłodnia hybrydowa<br>typu 1 VXI 144-3 o mocy wentylatora $45 \text{ kW}$<br>zlokalizowana na zewnątrz od strony<br>zachodniej Walcowni blach  | <b>P17</b>     | 16 | 8 |

I.24. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 16

| Lp. | Rodzaj materiałów i surowców  | Stalownia     | Walcownia     |               |
|-----|---|---------------|---------------|---------------|
|     |   |               | Kalibrowa     | Blach         |
| 1.  | Maksymalne zużycie gazu ziemnego [m <sup>3</sup> /rok]  | 13 000 000,00 | 18 000 000,00 | 12 500 000,00 |
| 2.  | Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MW/rok]  | 151 770,00    | 19500,00      | 7 416,00      |
| 3.  | Maksymalne zużycie tlenu sieciowego [Nm <sup>3</sup> /rok]  | 19 000 000,00 | 150 000,00    | 20 000,00     |
| 4.  | Maksymalne zużycie argonu [Mg/rok]  | 700,00        | 0,500         |               |
| 5.  | Maksymalne zużycie wody [m <sup>3</sup> /rok] w tym:  |               |               |               |
|     | 1. na potrzeby socjalne   | 44 000,00     | 30 000,00     | 10 000,00     |
|     | 2. na cele technologiczne   | 280 000,00    | 2 108 000,00  | 2 340 000,00  |
|     | w tym: woda sanitarna   | 240 000,00    | -             | 40 000,00     |
|     | woda przemysłowa  | 40 000,00     | 2 108 000,00  | 2 300 000,00  |
|     | 3. woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym II   | 13 400 000,00 | 2 000 000,00  | 600 000,00    |
| 6.  | Maksymalne zużycie złomu żelaza i stali [Mg/rok]  | 320 000,00    | -             | -             |
| 7.  | Maksymalne zużycie żelazostopów i dodatków stopowych [Mg/rok]                                     | 9 200,00      | -             | -             |
| 8.  | Maksymalne zużycie wsadu w tym: kęsiska z COS, wlewki, kęsy kwadratowe, blachówki [Mg /rok]       | -             | 200 337,00    | 123 750,00    |
| 9.  | Maksymalne zużycie speniacza żużla, [Mg/rok]  | 3 500,00      | -             | -             |
| 10. | Maksymalne zużycie węgla, nawęglacza, [Mg/rok]  | 4 310,00      | -             | -             |
| 11. | Maksymalne zużycie wapna [Mg/rok]   | 25 000,00     | -             | -             |
| 12. | Maksymalne zużycie dolomitu prażonego [Mg/rok]  | 170,00        | -             | -             |
| 13. | Maksymalne zużycie boksytu [Mg/rok]   | 1 048,00      | -             | -             |
| 14. | Maksymalne zużycie materiałów dodatkowych ( karbid, fluoryt, żużel syntetyczny, zasypki) [Mg/rok] | 3 075,00      | -             | -             |
| 15. | Maksymalne zużycie azotu [m <sup>3</sup> /rok]  | 3000,00       | 100,00        | 7 000,00      |

I.25. Punkt VI.6.1 otrzymuje brzmienie:

„VI.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym będą prowadzone w następujących punktach:

- Punkt P1 – przy budynku Zespołu Szkół Zawodowych Nr 4 (ul. Kwiatkowskiego),
- Punkt P2 – przy budynku Zespołu Szkół Nr 6 (ulica Kwiatkowskiego),
- Punkt P3 – przy budynku Zespołu Szkół Nr 1 (ulica Kwiatkowskiego),
- Punkt P4- – przy pierwszym rzędzie budynków mieszkalnych wielorodzinnych (IV kondygnacyjnych) zlokalizowanych przy ul. Orzeszkowej.

**TABELA 15 a**

| Lp. | Symbol oznaczenia punktu | Współrzędne w układzie współrzędnych płaskich prostokątnych "1992" |                               |
|-----|--------------------------|--|-------------------------------|
|     |                          | długość geograficzna   | szerokość geograficzna        |
| 1.  | P1                       | E 22 <sup>0</sup> 02` 12,60``                                      | N 50 <sup>0</sup> 33` 22,32`` |
| 2.  | P2                       | E 22 <sup>0</sup> 03` 01,44``                                      | N 50 <sup>0</sup> 33` 27,36`` |
| 3.  | P3                       | E 22 <sup>0</sup> 03` 09,36``                                      | N 50 <sup>0</sup> 34` 30,96`` |
| 4.  | P4                       | E 22 <sup>0</sup> 02` 49,20``                                      | N 50 <sup>0</sup> 33` 46,08`` |

I.26. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 17

| Lp. | Emitor                    | Częstość pomiarów   | Oznaczone zanieczyszczenia                  |
|-----|---------------------------|---------------------|---|
| 1   | E1, E2, E7 ,E13, E30, E31 | Co najmniej co roku | Pył, SO <sub>2</sub> , NO <sub>2</sub> , CO |

I.27. Wiersz oznaczony jako Lp. 6 w tabeli 19 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 19

| Nr przyłącza | Urządzenie pomiarowe           | Lokalizacja urządzenia pomiarowego                                    |
|--------------|--------------------------------|---|
| 6            | Przyłącze wewnętrzne $\phi$ 80 | Hala Walcowni Kalibrowej, na doprowadzeniu wody do wanny hartowniczej |

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian

## Uzasadnienie

HSW Huta Stali Jakościowych S.A., ul, Kwiatkowskiego 1 w Stalowej Woli wnioskiem z dnia 6 listopada 2008r., znak: HT/HTE/2316/08 wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 z dnia 30 kwietnia 2007r., którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji obejmującej ciągi produkcyjne: stalownię o wydajności 260 000 Mg/rok, walcownię kalibrową o wydajności 211 200 Mg/rok i walcownię blach o wydajności 103 000 Mg/rok.

Informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie na formularzu A pod numerem 2008/A/0111.

Po dokonaniu analizy przedstawionej dokumentacji uznano, że nastąpiła istotna zmiana w funkcjonowaniu instalacji, która może spowodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. Wobec faktu, że wprowadzone zmiany technologiczne spowodowały wzrost zużycia surowców metali oraz wzrost emisji do środowiska w ww. instalacji uznano, że wnioskowana zmiana pozwolenia jest istotną zmianą zgodnie z art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę została zakwalifikowana zgodnie z pkt. 2 ppkt 2 i 3a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Przedmiotowa instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9 i 13 c rozporządzenia Rady Ministrów 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 zm.) do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek.

Pismem z dnia 24 listopada 2008r. (data wpływu 28 listopada 2008r.) Wnioskodawca przesłał potwierdzoną za zgodność z oryginałem kopie KRS Spółki. Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 3 grudnia 2008r. zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informację o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 15 grudnia 2008r. do 5 stycznia 2009r.) na tablicach ogłoszeń: HSW Huta Stali Jakościowych S.A. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Poś wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 3 grudnia 2008r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08 wraz z informacją o uiszczeniu opłaty rejestracyjnej.

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i szczegółowej analizie przedłożonej dokumentacji stwierdzono, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 208 Poś. W szczególności dokumentacja wymagała weryfikacji w zakresie spełnienia przez instalację wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT) po dokonaniu zmian. W związku z tym postanowieniem z dnia 4 lutego 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08 wezwano HSW Hutę Stali Jakościowych S.A. do uzupełnienia wniosku. Po uzupełnieniach złożonych przy pismach z dnia 6 marca 2009r., 16 czerwca 2009r. oraz 2 lipca 2009r., ogłoszeniem z dnia 3 lipca 2009r. podano do publicznej wiadomości informacje o możliwości zapoznania się z treścią uzupełnień oraz o prawie wnoszenia uwag i zastrzeżeń. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (tj. od 6 lipca 2009r. do 27 lipca 2009r.) na tablicach ogłoszeń: HSW Huta Stali Jakościowych S.A. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Zakład uzupełnień, uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

HSW Huta Stali Jakościowych S.A. prowadzi modernizację walcowni oraz rozbudowę stalowni o nową (trzecią) piecokadź do obróbki pozapiecowej. W Stalowni planowana jest również wymiana w piecu elektrycznym łukowym palników MORE na palniki tlenowo-gazowe firmy LABEA z instalacjami podawania sproszkowanego węgla i wapna. W walcowni zainstalowany zostanie nowy piec grzewczy do obróbek cieplnych, zamontowana zostanie hartownica, nożyce zintegrowane, nowa wypalarka oraz wysokociśnieniowy zbijacz zgorzeliny. Ponadto likwidacji ulegnie linia walcownicza tzw. walcownia średnio-drobna, w związku z czym zmniejszy się zdolność produkcyjna walcowni kalibrowej z 211 200 Mg/rok na 178 200 Mg/rok. Dla potrzeb nowej hartownicy oraz chłodzenia rolek nowego pieca zainstalowane zostaną trzy wieże chłodnicze wentylatorowe oraz chłodnia hybrydowa. W związku z modernizacją wprowadzone zostały zmiany dotyczące rodzaju i parametrów instalacji w punkcie I pozwolenia.

Przeprowadzone prace w Stalowni spowodowały wzrost maksymalnego zużycia tlenu o 1,05 %, wody na cele technologiczne o 39,30%, zużycia azotu o 50,0 %. Modernizacja walcowni kalibrowej spowodowała spadek zużycia gazu ziemnego o 5,30% i energii elektrycznej o 3,5 % przy jednoczesnym wzroście zużycia wody na cele socjalne dla całej Walcowni o 21,21% oraz zużycia argonu o 150,00 %. Wzrost wskaźnika zużycia wody sanitarnej na cele przemysłowe z 0,2-0,3 na 0,5-0,7 m<sup>3</sup>/Mg produktu spowodowane jest przede wszystkim zainstalowaniem nowych chłodni w obiegu zamkniętym dopełnianych wodą sanitarną, zainstalowaniem nowej piecokadzi oraz planowaną zmianą systemu pracy na 4-ro brygadowy.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy – Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. Emisja gazów i pyłów z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 3 marca 2008r. w sprawie poziomów odniesienia substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 47, poz. 281). oraz w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12).

Wprowadzone zmiany w instalacji wpłynęły głównie na poziom emisji natomiast nie zmienił się jej charakter (rodzaj emitowanych zanieczyszczeń). Stosunkowo dużej zmianie uległa emisja maksymalna i tak wzrosła dla dwutlenku



siarki o 50,11 %, dwutlenku azotu o 9,35 %, oraz tlenku węgla o 25,86%, emisja pozostałych substancji pozostanie bez zmian. Obecnie emisja substancji została zweryfikowana w oparciu o wykonywane pomiary emisji i planowane zmiany w instalacji. Zmianie uległ zakres monitoringu emisji gazów i pyłów do powietrza ze względu na likwidację emitorów E 23 i E 27. Pomiary na pozostałych emitorach wykonywane będą z dotychczasową częstotliwością, zgodnie z metodami opisanymi w Polskich Normach.

Zgodnie z wymogami art. 211 ust. 3 b) i c) ustawy – Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki poboru wody oraz warunki emisji ścieków dla poszczególnych instalacji. Woda dla potrzeb instalacji objętych niniejszą decyzją pobierana będzie z zewnętrznych sieci wodociągowych – pozostających w zarządzie HSW- Wodociągi Sp. z o.o. Woda przemysłowa pobierana będzie z kanału zrzutowego wód chłodniczych Elektrowni Stalowa Wola S.A., natomiast woda sanitarna jest wodą wglębną. Pobierana woda sanitarna używana będzie do celów przemysłowych (technologicznych i chłodniczych) oraz do celów socjalnych.

Ścieki deszczowo-roztopowe z terenów narażonych na zanieczyszczenie odprowadzane będą do kanalizacji ścieków przemysłowych. W niniejszej decyzji określono nowe wielkości powierzchni odwadnianych co związane jest ze zmianami granicy Zakładu. Wytwarzane w instalacjach ścieki przemysłowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp. z o.o..

Zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy – Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust 2 ustawy o odpadach, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz sposób gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny, zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie wydziałów, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia. W związku z modernizacją zakładu i zwiększeniem produkcji zwiększeniu uległy ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o 0,24 % oraz innych o 2,28 % w instalacji. Zwiększenie ilości odpadów produkcyjnych związane jest przede wszystkim z wdrażanymi zmianami w technologii i organizacyjnymi w Zakładzie.

Dla instalacji zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a ustawy – Prawo ochrony środowiska określono dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego poza granice instalacji na tereny najbliższej zabudowy mieszkaniowej. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W związku z modernizacją zmianie uległy jedynie niektóre źródła hałasu.

Analizę instalacji po wprowadzonych zmianach pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów BREF ;

- 1) Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji żelaza i stali
- 2) Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia,
- 3) Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu,
- 4) Dokument Referencyjny BAT dotyczący generalnych zasad monitoringu

oraz poradnik branżowy: Najlepsze Dostępne Techniki BAT – wytyczne dla branży metali żelaznych – stalownie elektryczne z odlewaniem stali.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki (BAT)

| Zasady BAT  | Sposób realizacji  |
|---|--|
| <b>METODY ODZYSKU ENERGII</b>   |  |
| <p><b>Optymalizacja procesu wytapiania stali w łukowym piecu elektrycznym</b>, polegająca na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowaniu pieców o wysokiej i ultra wysokiej mocy (UHP)</li> <li>• chłodzeniu wodnym ścian i sklepień,</li> <li>• stosowaniu lanc tlenowych,</li> <li>• stosowaniu palników tlenowo-paliwowych,</li> <li>• stosowaniu otworów spustowych w trzonie,</li> <li>• pracy na spienionym żużlu,</li> <li>• współpracy z urządzeniami do pozapiecowej obróbki stali,</li> <li>• przedmuchiwaniu kąpieli gazem obojętnym przez kształtki zamontowane w trzonie</li> </ul> | <p>Stalownia HSJ stosuje wszystkie techniki optymalizacji procesu wytapiania PI.1</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- piec D5 to jednostka o wysokiej mocy (UHP):</li> <li>• piec wyposażono w wodne chłodzenie ścian i sklepień,</li> <li>• piec posiada lancę tlenowo-węglową,</li> <li>• piec wyposażony jest w palniki tlenowo-gazowe,</li> <li>• piece wyposażono w otwór spustowy w trzonie tzw. EBT,</li> <li>• piec pracuje na spienionym żużlu</li> <li>• piec współpracuje z urządzeniami do pozapiecowej obróbki stali: LF i VOD/VD,</li> <li>• piec ma możliwość przedmuchiwania kąpieli gazem obojętnym przez kształtki zamontowane w trzonie</li> </ul> |
| <p><b>Podgrzewanie złomu.</b> Technika polegające na podgrzewaniu złomu w koszu przed jego załadunkiem do pieca</p>   | <p>Wykonano próbną instalację do suszenia złomu w koszu wsadowym pieca D-5, w której wykorzystana jest para wodna wytwarzana przez wyparkę zainstalowaną na kanale gazów odlotowych z pieca D-5 Po ustaleniu efektywności instalacji w zakresie suszenia złomu, zostanie ona rozbudowana na pozostałe stanowiska przygotowania koszy wsadowych ( 2szt).</p>  |
| <b>METODY OCHRONY POWIETRZA</b>   |  |
| <p><b>Zaawansowane (wielostopniowe) systemy odciągu spalin</b>, polegające na:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>1. dwustopniowym systemie odciągu spalin lub,</li> <li>2. trójstopniowym systemie odciągu spalin</li> </ol>   | <p>W stalowni HSJ zastosowano wielostopniowe odciągi spalin:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• EAF <ol style="list-style-type: none"> <li>1. odciąg bezpośredni z pieca poprzez 4 otwór w sklepieniu</li> <li>2. odciąg z okapu nad piecem</li> </ol> </li> </ul> <p>Piece kadziowe LF:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• odciąg przez otwór w sklepieniu</li> </ul> <p>Obróbka pozapiecowa w próżni:<br/>odciąg spalin + separator pyłu (cyklonowy odpylnik) + osadnik szlamu</p>   |
| <p><b>Systemy dopalania połączone z zaawansowanym oczyszczaniem gazów odlotowych</b>, polegającym na dopalaniu CO i H<sub>2</sub> w specjalnej komorze spalania, co pozwala poprawić bilans energetyczny procesu</p>  | <p>Częściowe dopalanie CO ma miejsce w komorze rozprężno-schładzającej zabudowanej na wyjściu gazów odlotowych z 4 otworu pieca</p>  |

|   |  |
|---|--|
| <p><b>Wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego przy oczyszczaniu gazów odlotowych</b>, w celu obniżenia zanieczyszczeń organicznych</p>   | <p>W Stalowni HSJ podobnie jak we wszystkich stalowniach elektrycznych nie stosuje się techniki EP.3 polegającej na wdmuchiowaniu sproszkowanego węgla przed filtrami workowymi, w celu obniżenia zanieczyszczeń organicznych</p>  |
| <p><b>METODY OCHRONY ŚRODOWISKA WODNEGO</b></p>   |  |
| <p><b>Zamknięte obiegi wody chłodzącej</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• zamknięte obiegi wody,</li> <li>• ścieki przed zrzutem poddawane są oczyszczaniu</li> </ul>   | <p>W Stalowni stosuje się</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• zamknięte obiegi wody,</li> <li>• ścieki z pozapiecowej obróbki stali przed zrzutem poddawane są oczyszczaniu w układzie: osadnik części stałych i separator olejów.</li> <li>• ścieki z COS są oczyszczane a następnie zawracane do obiegu poprzez : osadnik na zgorzelinę, odolejacz, filtry odśrodkowe oraz żwirowe, osadnik sedymentacyjny, klarowniki szlamów</li> </ul>   |
| <p><b>METODY OGRANICZANIA UCIAŻLIWOŚCI GOSPODARKI ODPADOWEJ</b></p>   |  |
| <p><b>Recykling żużła powstającego w procesie stalowniczym</b>, polegający na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• wykorzystaniu gospodarczym np. w drogownictwie,</li> </ul>  | <p>W Stalowni stosuje się techniki recyklingu żużła :</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• praktycznie całość powstającego żużła trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie).</li> </ul>   |
| <p><b>Recykling pyłu powstającego w procesie elektrycznym</b>, polegający na:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• recyklingu zewnętrznym np. do cementowni,</li> <li>• recyrkulacji do procesu w piecu elektrycznym.</li> </ul>  | <p>W Stalowni stosuje się techniki recyklingu pyłów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• Recykling zewnętrzny. Pył przekazywany jest do cementowni i huty cynku</li> </ul>  |
| <p><b>Odpylanie gazów odlotowych poziom emisji pyłu; &lt;math&gt; &lt; 5 \text{ mg/Nm}^3 &lt;/math&gt; dla nowych instalacji i &lt;math&gt; &lt; 15 \text{ mg/Nm}^3 &lt;/math&gt; dla instalacji istniejących</b></p> <p>-wielostopniowe systemy odciągu spalin<br/>-filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego i pieca kadziowego</p> | <p>-wielostopniowe (dwustopniowy system odciągu z pieca EAF) systemy odciągu spalin<br/>-wielosekcyjne filtry tkaninowe<br/>-sprawność filtrów tkaninowych wynosi ok.99 %. Stężenie pyłów za filtrem wynosi do <math>10 \text{ mg/m}^3</math>.</p>   |
| <p><b>Emisja związków organicznych w tym PCDD/F i PCB; &lt;math&gt; &lt; 0,5 \text{ ng I-TEQ/Nm}^3 &lt;/math&gt;</b><br/>Dopalanie gazów w rurociągu układu odciągowego lub w oddzielnych zbiornikach z następnym szybkim schłodzeniem i/lub wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego do układu odciągu przed filtrami tkaninowymi</p>                                | <p>Nie stosuje się dopalania gazów w rurociągach i wdmuchiwania węgla do układu odciągowego<br/>Nie prowadzi się pomiarów emisji związków organicznych oraz dioksyn i furanów. Nie ma aktualnie takiego wymogu prawnego. Zakład zamawia złom o określonych parametrach a następnie prowadzi kontrolę jego jakości zgodnie z instrukcją wewnętrzną, w razie niedotrzymywania wymaganych parametrów w tym również zawartości zanieczyszczeń organicznych partia zwracana jest do dostawcy.</p> |

|   |   |
|---|---|
| <p><b>Maksymalizacja recyklingu pyłów</b><br/>         -zawracanie pyłu do procesu<br/>         -zateżnienie zawartości Zn powyżej 20% i przekazanie do hut metali nieżelaznych<br/>         Kontrolowane składowanie</p>   | <p>-recykling głównie zewnętrzny (cementownie, huta cynku)<br/>         100% recyklingu (głównie recykling zewnętrzny)</p>  |
| <p><b>Maksymalizacja recyklingu żużli</b><br/>         Odzysk części metalicznych na drodze separacji<br/>         Sortowanie wg frakcji i wykorzystanie w formie kruszywa do budowy dróg, nasypów kolejowych lub materiał do wykorzystania w budownictwie wodnym</p>   | <p>Całość powstającego żużla trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie) za pośrednictwem specjalistycznej firmy. Firma ta prowadzi proces kruszenia, separacji i frakcjonowania żużla.<br/>         100% recyklingu (głównie recykling zewnętrzny)</p>   |
| <p><b>Zamknięty obieg wody chłodzącej<br/>         Oczyszczanie wody z chłodzenia wtórnego na instalacjach COS</b><br/>         Zamknięte obiegi wody chłodzącej<br/>         Osadnik części stałych<br/>         Separator oleju (osadnik +odolejacz)</p>  | <p>Zamknięte obiegi wody chłodzącej<br/>         Osadnik na zgorzelinę, odolejacz, filtry odśrodkowe oraz żwirowe, osadniki sedymentacyjne, klarowniki szlamów.<br/>         HSJ100% ścieków poddawana jest obróbce na miejscu lub w oczyszczalni zewnętrznej</p>   |
| <p><b>Wstępne podgrzewanie złomu</b><br/>         podgrzewanie złomu w celu odzyskania ciepła jawnego z gazów odlotowych</p>  | <p>Wykorzystanie ciepła odpadowego (odzyskanego z procesu chłodzenia gazów odlotowych) do podgrzewania albo tylko do suszenia złomu.<br/>         Wykonano próbną instalację do suszenia złomu w koszu wsadowym pieca D-5, w której wykorzystywana jest para wodna wytwarzana przez wyparkę zainstalowaną na kanale gazów odlotowych z pieca D-5. Po ustaleniu efektywności instalacji w zakresie suszenia złomu, zostanie ona rozbudowana na pozostałe stanowiska przygotowania koszy wsadowych (2szt.).</p> |
| <p><b>Szlifowanie</b><br/>         Obudowy szlifierek oraz specjalne pomieszczenia wyposażone w okapy zbiorcze w przypadku szlifowania ręcznego oraz ograniczenie emisji pyłów przy użyciu filtrów tkaninowych. Poziom pyłu &lt; 5 [20] mg/Nm<sup>3</sup><br/>         Wewnętrzna utylizacja lub sprzedaż do utylizacji zgorzeliny, przepracowanego smaru i pyłu.</p>   | <p>Instalacja posiada dwie obudowane szlifiereki. Wyposażone są one w systemy odciągające zapyłone powietrze i filtry tkaninowe.<br/>         Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku</p>  |
| <p><b>Piece grzewcze oraz piece do obróbki cieplnej</b><br/>         Przedsięwzięcia natury ogólnej, na przykład odnoszące się do konstrukcji pieca lub jego działania i konserwacji<br/>         Unikanie nadmiernych strat powietrza i strat ciepłych w czasie ładowania poprzez środki operacyjne (minimalne rozwarcie drzwi, jakie potrzebne jest do ładowania) lub strukturalne (instalacja drzwi wielosegmentowych w celu zapewnienie szczelniejszego zamknięcia).<br/>         Staranny dobór paliwa oraz wprowadzenie</p> | <p>Piece prowadzone są z zastosowaniem sterowania automatycznego.<br/>         Ograniczanie nadmiaru powietrza i strat ciepłych odbywa się poprzez minimalne otwarcie drzwi podczas załadunku.<br/>         Piece opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Niektóre piece wyposażone są w regulatory mieszanki</p>   |

|  |   |
|--|---|
| <p>automatyki/kontroli pieca w celu optymalizacji warunków spalania</p> <p>Odzysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego podgrzewania wsadu</p> <p>Odzysk ciepła ze spalin poprzez zastosowanie regenerujących lub rekuperacyjnych systemów palnikowych</p> <p>Palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu.</p> <p>Selektywna redukcja katalityczna (SCR) i selektywna redukcja niekatalityczna</p> | <p>paliwowej.</p> <p>Nie prowadzi się wstępnego podgrzewania wsadu, ponieważ jest możliwość dostarczania ciepłego ze Stalowni</p> <p>Stosuje się rekuperatory do podgrzewania powietrza do spalania</p> <p>Nie stosuje się- stosowane palniki konwencjonalne przy wykorzystaniu jako paliwa gazu ziemnego wysokometanowego (niezaazotowanego) zapewniają osiąganie korzystnych wskaźników tlenku azotu.</p>   |
| <p><b>Zespół walcarek wykańczających</b></p> <p>Po natrysku woda powinna być oczyszczana z zawiesiny (tlenki żelaza). Powtórne wykorzystanie żelaza zawartego w zawieszynie</p>  | <p>HSJ nie posiada własnych urządzeń do oczyszczania wody z chłodzenia walców Walcowni Kalibrowej. Wody pochłonicze przed zrzutem do kanalizacji są wstępnie oczyszczane razem z wodami z Walcowni Blach w odzendorniku (wspólny kanał zrzutowy) a następnie kierowane do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Kanał wraz z odzendornikiem są cyklicznie czyszczone a zendra (tlenki żelaza) przekazywane firmom zewnętrznym do odzysku. Huta posiada podpisaną umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków z Firmą HSW-Wodociągi Sp. z o.o., będącą właścicielem kanalizacji i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> |
| <p><b>Chłodzenie (urządzenia, itd.)</b></p> <p>Osobne systemy wody chłodzącej funkcjonujące w układach zamkniętych.</p>  | <p>Piece grzewcze – chłodzenie odbywa się w systemie zamkniętym (centralny obieg chłodzenia wodnego HSJ)</p> <p>Klatki walcownicze – otwarty system chłodzenia wodą przemysłową pochodzącą z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A. do powtórnego wykorzystania w HSJ. Ścieki pochłonicze zrzucane do kanalizacji zewnętrznej będącej własnością HSW-Wodociągi Sp. z o.o.</p>   |
| <p><b>Oczyszczanie ścieków/ woda używana w procesach technologicznych zawierająca zgorzelinę oraz olej</b></p> <p>Stosowanie obiegów zamkniętych o poziomach recyrkulacji &gt; 95 %</p> <p>Ograniczenie emisji poprzez odpowiednie łączenie technik oczyszczania</p>   | <p>Nie stosuje się. Chłodzenie klatek walcowniczych odbywa się w systemie otwartym z użyciem wody przemysłowej pochodzącej z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A.</p> <p>Wstępnie podczyszczone ścieki pochłonicze w odzendorniku (osadniku zendry) odprowadzane są do kanalizacji i oczyszczalni ścieków będącej własnością</p>  |

|  |   |
|--|---|
| <p>Zawracanie zgorzeliny walcowniczej zebranej w czasie oczyszczania wody do procesu metalurgicznego</p>   | <p>HSW-Wodociągi Sp. z o.o., z którą HSJ posiada zawartą umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków.</p> <p>Zgorzelina z odzendorownika oraz z czyszczenia kanałów przekazywana jest firmom zewnętrznym do odzysku.</p> <p>W nowozainstalowanym hydraulicznym zbijaczu zgorzeliny stosowany jest częściowo zamknięty obieg wody, z oczyszczaniem w zbiorniku zgorzeliny i filtrze olejowym.</p>   |
| <p><b>Zapobieganie zanieczyszczeniu węglowodorami</b></p> <p>Okresowe kontrole profilaktyczne oraz profilaktyczna konserwacja uszczelek, pomp oraz rurociągów.</p> <p>Wykorzystywanie nowoczesnej konstrukcji łożysk oraz pierścieni uszczelniających łożyska do walców roboczych i oporowych, instalowanie wskaźników przecieków na liniach smarowania (np. przy łożyskach hydrostatycznych).</p>   | <p>Prowadzi się okresowe kontrole oraz konserwację obiegów smarowniczych</p> <p>Stosuje się nowoczesne pierścienie uszczelniające łożyska ślizgowe i toczne</p>   |
| <p><b>Walcownia gorąca</b></p> <p>Stosowanie odtłuszczenia przy użyciu wody na ile jest to tylko technicznie możliwe do przyjęcia dla wymaganego stopnia czystości.</p> <p>W przypadku konieczności użycia rozpuszczalników organicznych, preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane.</p> <p>Zbieranie smaru usuwanego z czopów walców oraz odpowiednie usuwanie, takie jak przez spopielanie.</p> <p>Obróbka szlamu ze szlifowania poprzez oddzielanie przy użyciu magnesu cząstek metalu oraz ponowne wprowadzanie do procesu produkcji stali.</p> <p>Składanie pozostałości mineralnych z tarcz ściernych oraz przepracowanych tarcz ściernych we wgłębieniach terenowych, które wyrównywane są poprzez zasypywanie odpadkami.</p> <p>Oczyszczanie płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu pod względem oddzielenia oleju/wody.</p> <p>Utylizacja wiórów stalowych w procesie produkcji stali.</p> | <p>Woda z odtłuszczenia urządzeń (mycie karcherem 1x raz w roku w czasie remontu) odprowadzana jest razem z wodami pochłoniczymi do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> <p>Nie używa się rozpuszczalników.</p> <p>Nadmiar smaru usuwany jest okresowo przy użyciu czyściwa, które przekazywane jest do firmy zajmującej się utylizacją tego odpadu.</p> <p>Szlam ze szlifowania oddawany jest do firmy zewnętrznej do odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie w procesie wytopu stali.</p> <p>Zużyte tarcze w całości oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej odzysk tego rodzaju odpadów.</p> <p>Zużyte emulsje oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej utylizację tego odpadu.</p> <p>Wióry stalowe odzyskiwane są w procesie produkcji stali we własnej stalowni</p> |
| <p><b>Procesy oczyszczania powierzchni blachy</b></p> <p>Wewnętrzna utylizacja lub sprzedaż do utylizacji zgorzeliny, przepracowanego smaru i pyłu.</p>  | <p>Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku</p>   |

|   |  |
|---|--|
| <p><b>Piece grzewcze oraz piece do obróbki cieplnej</b><br/> Przedsięwzięcia natury ogólnej, na przykład odnoszące się do konstrukcji pieca lub jego działania i konserwacji<br/> Unikanie nadmiernych strat powietrza i strat cieplnych w czasie ładowania poprzez środki operacyjne (minimalne rozwarście drzwi, jakie potrzebne jest do ładowania) lub strukturalne (instalacja drzwi wielosegmentowych w celu zapewnienie szczelniejszego zamknięcia).<br/> Staranny dobór paliwa oraz wprowadzenie automatyki/kontroli pieca w celu optymalizacji warunków spalania<br/> Odzysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego podgrzewania wsadu<br/> Odzysk ciepła ze spalin poprzez zastosowanie regenerujących lub rekuperacyjnych systemów palnikowych<br/> Palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu.<br/> Selektywna redukcja katalityczna (SCR) i selektywna redukcja niekatalityczna</p> | <p>Piece prowadzone są z zastosowaniem sterowania automatycznego.</p> <p>Ograniczanie nadmiaru powietrza i strat cieplnych odbywa się poprzez minimalne otwarcie drzwi podczas załadunku.</p> <p>Piece opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Niektóre piece wyposażone są w regulatory mieszanki paliwowej.</p> <p>Nie prowadzi się wstępnego podgrzewania wsadu, ponieważ jest możliwość dostarczania ciepłego ze Stalowni</p> <p>Stosuje się rekuperatory do podgrzewania powietrza do spalania</p> <p>Nie stosuje się- stosowane palniki konwencjonalne przy wykorzystaniu jako paliwa gazu ziemnego wysokometanowego (niezaazotowanego) zapewniają osiągnięcie korzystnych wskaźników tlenku azotu.</p> <p>Nowy piec nr 47 wyposażony jest w palniki niskoemisyjne</p> |
| <p><b>Zbijanie zgorzeliny</b><br/> Śledzenie materiału w celu ograniczenia zużycia wody oraz energii.</p>   | <p>Stosowany jest hydrauliczny zbijacz zgorzeliny przed walcarką TRIO</p>  |
| <p><b>Zespół walcarek wykańczających</b><br/> Po natrysku woda powinna być oczyszczana z zawiesiny (tlenki żelaza). Powtórne wykorzystanie żelaza zawartego w zawieszynie</p>   | <p>HSJ nie posiada własnych urządzeń do oczyszczania wody z chłodzenia walców. Wody pochłonicze przed zrzutem do kanalizacji są wstępnie oczyszczane razem z wodami z Walcowni Kalibrowej w odzendorowniku zlokalizowanym na Walcowni Blach (wspólny kanał zrzutowy).</p> <p>Kanał wraz z odzendorownikiem są cyklicznie czyszczone a zendra (tlenki żelaza) przekazywane firmom zewnętrznym do odzysku. Huta posiada podpisaną umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków z Firmą HSW-Wodociągi Sp. z o.o., będącą właścicielem kanalizacji i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p>  |
| <p><b>Prostowanie i spawanie blach</b><br/> Okapy odciągowe i związane z tym ograniczenie emisji poprzez zastosowanie filtrów tkaninowych. Poziom pyłu: &lt; 5 [20] mg/Nm<sup>3</sup></p>   | <p>W procesie produkcyjnym nie stosuje się spawania blach. Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku</p>  |

|  |  |
|--|--|
| <p><b>Chłodzenie (urządzenia, itd.)</b><br/>Osobne systemy wody chłodzącej funkcjonujące w układach zamkniętych.</p>   | <p>Piece grzewcze – chłodzenie odbywa się w systemie zamkniętym (centralny obieg chłodzenia wodnego HSJ)</p> <p>Klatki walcownicze – otwarty system chłodzenia woda przemysłową pochodzącą z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A. Ścieki pochłonicze zrzucane do kanalizacji będącej własnością HSW- Wodociągi Sp. z o.o.</p>  |
| <p><b>Zapobieganie zanieczyszczeniu węglowodorami</b><br/>Okresowe kontrole profilaktyczne oraz profilaktyczna konserwacja uszczelnień, pomp oraz rurociągów.</p> <p>Wykorzystywanie nowoczesnej konstrukcji łożysk oraz pierścieni uszczelniających łożyska do walców roboczych i oporowych, instalowanie wskaźników przecieków na liniach smarowania (np. przy łożyskach hydrostatycznych).</p>  | <p>Prowadzi się okresowe kontrole oraz konserwację obiegów smarowniczych</p> <p>Stosuje się nowoczesne pierścienie uszczelniające łożyska ślizgowe i toczne</p>  |
| <p><b>Walcownia gorąca</b><br/>Stosowanie odtłuszczenia przy użyciu wody na ile jest to tylko technicznie możliwe do przyjęcia dla wymaganego stopnia czystości.</p> <p>W przypadku konieczności użycia rozpuszczalników organicznych, preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane.</p> <p>Zbieranie smaru usuwanego z czopów walców oraz odpowiednie usuwanie, takie jak przez spoielanie.</p> <p>Obróbka szlamu ze szlifowania poprzez oddzielanie przy użyciu magnesu cząstek metalu oraz ponowne wprowadzanie do procesu produkcji stali.</p> <p>Składanie pozostałości mineralnych z tarcz ściernych oraz przegracowanych tarcz ściernych we wgłębieniach terenowych, które wyrównywane są poprzez zasypywanie odpadkami.</p> <p>Oczyszczanie płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu pod względem oddzielenia oleju/wody.</p> <p>Utylizacja wiórów stalowych w procesie produkcji stali.</p> | <p>Woda z odtłuszczenia urządzeń (mycie karcherem 1xraz w roku w czasie remontu) odprowadzana jest razem z wodami pochłoniczymi do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> <p>Nie używa się rozpuszczalników.</p> <p>W przypadku użycia preferowane będą rozpuszczalniki nie chlorowane</p> <p>Nadmiar smaru usuwany jest okresowo przy użyciu czyściwa, które przekazywane jest do firmy zajmującej się utylizacją tego odpadu.</p> <p>Pył ze szlifowania oddawany jest do firmy zewnętrznej do odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie w procesie wytopu stali.</p> <p>Zużyte tarcze w całości oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej odzysk tego rodzaju odpadów.</p> <p>Walcownia Blach nie eksploatuje urządzeń, w których stosowane są emulsje olejowe.</p> <p>Wióry stalowe odzyskiwane są w procesie produkcji stali we własnej stalowni</p> |

Przeprowadzona analiza wskazuje, że rozwiązania techniczne zastosowane po wprowadzonych zmianach będą spełniać wymogi zawarte w dokumentach referencyjnych. W Spółce funkcjonuje System Zarządzania Jakością zgodny



z normami PN-EN ISO 9 001 zapewniający ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że zmodernizowana instalacja będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji i emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian modernizacyjnych instalacji, wzrostu emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 211 Poś projekt decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego uzgodnił Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 27 lipiec 2009r., znak: DTWI.mk-601/XVIII/131/89/7-1/09.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji.

### **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.

Oплата skarbową w wys. 1005,50 zł.  
uiszczona w dniu 4,11,2008r.  
na rachunek bankowy: Nr 83 1240 2092 9141 0062 0000 0423  
Urzędu Miasta Rzeszowa.

Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

**Andrzej Kulig**  
Z-CA DYREKTORA DEPARTAMENTU  
ROLNICTWA I ŚRODOWISKA

#### Otrzymują:

1.HSW Huta Stali Jakościowych S.A.  
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola  
2.RŚ.VI-a/a

#### Do wiadomości:

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