



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.16.1.2016.MH

Rzeszów, 2016-04-21

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23),
- art. 188 ust. 2b i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),
- art. 43 ust. 2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),

po rozpatrzeniu wniosku ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) przesłanego przy piśmie z dnia 12 stycznia 2016 r., znak: ZKM/KSJ/10/2016 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych oraz uzupełnienia wniosku, przesłanego przy piśmie z dnia 21 marca 2016 r., znak: ZKM/KSJ/26/2016

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r. znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, udzielającą ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855, NIP 8651002837) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych w następujący sposób:



I.1. Po słowach orzekam zapis:

„udzielam ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola REGON 830209855 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW i ustaliam:”

otrzymuje brzmienie:

„udzielam ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. Władysława Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855 NIP 8651002837) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW i ustaliam:”

I.2. Punkt I.1. otrzymuje brzmienie:

„I.1. Rodzaj prowadzonej instalacji i działalności

ATI ZKM Forging Sp. z o.o. będzie eksploatować instalację kucia odkuwek matrycowych, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 2150,4 kJ i łącznej mocy cieplnej do 44,55 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 32 000 Mg/rok. Spółka zajmować się będzie produkcją odkuwek wysokostopowych i części dla branży lotniczej, motoryzacyjnej, górnictwa, kolejnictwa, rolnictwa i energetyki.”

I.3. Punkt I.2. otrzymuje brzmienie:

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

1. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 480 kW.
2. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 960 kW.
3. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 120 kW.
4. Piec elektryczny do podgrzewania wsadu o mocy cieplnej 150 kW.
5. Piec grzewczy linii L25 o mocy cieplnej 2,62 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 278 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-4.
6. Piec grzewczy linii L27 o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-6.
7. Piec grzewczy linii L28 o mocy cieplnej 1,50 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania

powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 5 Mg i energii uderzenia młota 175 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 150 m³/h. Wydajność pieca 2,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-7.

8. Piec grzewczy linii L29 o mocy cieplnej 2,22 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 235 m³/h. Wydajność pieca 2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-8.
9. Piec grzewczy linii L30 o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 8 Mg i energii uderzenia młota 250 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-9.
10. Piec grzewczy linii L31 o mocy cieplnej 2,20 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 8 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 220 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-10.
11. Piec grzewczy linii L32A o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-11.
12. Piec grzewczy linii L32B o mocy cieplnej 2,00 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 50 Mg i energii uderzenia młota 500 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 200 m³/h. Wydajność pieca

- 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-12.
13. Piec grzewczy linii L21 o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu (ucinki stalowe) do temperatury przeróbki plastycznej stali. Po nagrzaniu będą one kute w matrycach na młocie o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-1.
14. Piec grzewczy linii L35t o mocy cieplnej 0,29 MW, komorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 3 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 0,4 Mg i energii uderzenia młota 18,4 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 30 m³/h. Wydajność pieca 0,2 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-14.
15. Linia L1Tz (L36z) wyposażona w młot o ciężarze bijaka 1,0 Mg i energii uderzenia młota 36 kJ.
16. Piec grzewczy linii L3Tz (L38zz) o mocy cieplnej 1 MW, dwukomorowy, opalany gazem ziemnym, wyposażony w 6 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na młocie o ciężarze bijaka 3 Mg i energii uderzenia młota 110 kJ. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 239 m³/h. Wydajność pieca 3 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-16.
17. Piec grzewczy RGF-13/4500 linii L31 o mocy cieplnej 2,4 MW z obrotowym trzonem, opalany gazem ziemnym, wyposażony łącznie w 12 szt. palników oraz rekuperator, w którym wykorzystywana będzie wysoka temperatura spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca. W piecu prowadzony będzie proces nagrzewania wsadu do temperatury przeróbki plastycznej stali na 2 młotach o energii uderzenia po 315 kJ/młot. Temperatura robocza grzania 1200 – 1300°C. Maksymalne zużycie gazu 335 m³/h. Wydajność pieca 4,5 Mg/h. Substancje pyłowe i gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego poprzez emitor E-31.
18. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 A (piec komorowy elektryczny do odpuszczania).
19. Linia obróbki cieplnej 9 – 1 B (piec komorowy elektryczny do hartowania).
20. Linia obróbki cieplnej 9 – 2, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 8 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju przy wzroście jego temperatury ponad wielkość nastawioną na regulatorze. Praca wanny odbywać się będzie w temperaturze 70 – 90°C, substancje gazowe wprowadzane będą do powietrza atmosferycznego przez okap wyposażony w wentylator i emitor E-22,
 - 2 wanny hartownicze wodne o łącznej pojemności 16 m,
 - piec elektryczny o mocy 810 kW do normalizowania,

- piec elektryczny o mocy 810 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 270 kW do odpuszczania.
21. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 A, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 30 m³,
 - piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
22. Linia obróbki cieplnej 9 – 3 B, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza wodna o pojemności 30 m³,
 - wanna hartownicza z polihartenolem o pojemności 30 m³,
 - piec elektryczny o mocy 900 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 780 kW do odpuszczania.
23. Linia obróbki cieplnej 9 – 4, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 9,7 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-30,
 - 2 wanny hartownicze z polihartenolem linii obróbki cieplnej 9-4 o łącznej pojemności 23 m³,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 840 kW do normalizowania,
 - piec elektryczny o mocy 600 kW do odpuszczania.
24. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 A, w skład której wchodzić będą:
- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
25. Linia obróbki cieplnej 9 – 5 B, w skład której wchodzić będą:
- piec elektryczny o mocy 810 kW do wyżarzania,
 - piec elektryczny o mocy 540 kW do wyżarzania.
26. Linia obróbki cieplnej 9 – 6, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza wodna o pojemności 40 m³,
 - wanna hartownicza olejowa o pojemności 46 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-23,
 - piec elektryczny o mocy 420 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 420 kW do odpuszczania,
 - piec elektryczny o mocy 430 kW do hartowania,
 - piec elektryczny o mocy 430 kW do odpuszczania.
27. Linia obróbki cieplnej 16 – 1, w skład której wchodzić będą:
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 68 m³, wyposażona w chłodnicę do chłodzenia oleju, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator i emitor E-24.
28. Pozostałe urządzenia i maszyny instalacji stanowić będą:
- Piec elektryczny o mocy 800 kW.
 - Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1300 kW.
 - Prasa o nacisku 4000 Mg.
 - Nagrzewnica indukcyjna o mocy 1550 kW.
 - Prasa o nacisku 4000 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 300 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 1000 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 400 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 1600 Mg.
 - 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 650 kW każda.
 - 2 prasy o nacisku 2500 Mg.

- 2 nagrzewnice indukcyjne o mocy 1000 kW każda.
- Prasa o nacisku 3000 Mg.
- Praso młot o nacisku 1000 Mg.
- Nagrzewnica indukcyjna o mocy 200 kW.
- Prasa o nacisku 4000 Mg.
- Kuźniarka 450/600 o wydajności 0,5 Mg/h.
- Nożyca o nacisku 1000 Mg.
- Nożyca o nacisku 1600 Mg.
- 2 nożyce o nacisku 500 Mg.
- 2 nożyce o nacisku 315 Mg.
- 1 oczyszczarka komorowa do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu SB-60-10 o pojemność komory 0,6 m³ oraz 1 oczyszczarka typu M475GWM/S o pojemność komory 0,35 m³. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 2 oczyszczarki wieszakowe typu SHB-11L. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 2 oczyszczarki komorowe do ciągłego oczyszczania odkuwek cyrkulującym strumieniem śrutu typu OWT-400A o pojemność komory 0,35 m³. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 szlifierka dwutarczowa OND 350. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu mokrym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 4 szlifierki wahadłowe dwutarczowe typu SZW-400B. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 4 stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 2 kabiny śrutownicze (korundownice) typ PC 433 do oczyszczania odkuwek strumieniem ścierniwa (korundem). Powietrze po oczyszczeniu w odpylni suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 oczyszczarka komorowa typu T180HDL. Powietrze po oczyszczeniu w odpylaczu suchym odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- 1 urządzenie do cięcia wodą „water-jet” służące do odcinania prolongów z odkuwek do badań oraz do cięcia blach i kostek dla produkcji pomocniczej.
- Zespół szlifierek ręcznych do wyrobów tytanowych z filrami suchymi. Powietrze po oczyszczeniu odprowadzane będzie na zewnątrz hali poprzez emitor E-32.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 1 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w 3 wentylatory odciągowe i emitor E-25.
- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP 4 nr 2 wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy Migomag. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-25A.
- 6 stanowisk do szlifowania matryc kuźniczych szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 6 okapów wyposażonych w wentylatory odciągowe i emitor E-25B.
- Wanna hartownicza olejowa o pojemności 1 m³, wyposażona w chłodnicę oleju. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-25D.
- Piec solny o mocy 20 kW. Opary z roztopionej soli odsysane będą przez wentylator odciągowy i wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-25D.

- Stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP-4 (KPM) nr 3. Powietrze po oczyszczeniu w zespole filtracyjnym odpylu suchej odprowadzane będzie do hali produkcyjnej.
- Stanowisko spawalnicze bazy matryc, wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-26.
- Stanowisko spawalnicze obróbki cieplnej KP-5, wyposażone w spawarkę wirującą. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-27.
- Stanowisko spawalnicze bazy remontowej KTR-2 nr 1, wyposażone w dwie spawarki transformatorowe oraz w półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28.
- Stanowisko spawalnicze remontów cewek KTR-2 nr 2, wyposażone w spawarkę transformatorową i półautomat spawalniczy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28A.
- Stanowisko spawalnicze utrzymania ruchu KTR-2 nr 3 wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez okap wyposażony w wentylator odciągowy i emitor E-28B.
- 5 pieców elektrycznych do obróbki cieplnej i podgrzewania oprzyrządowania (matryce, wkładki) o mocy cieplnej 240 kW każdy,
- Kocioł gazowy Vitoplex 100 o mocy 0,19 MW do podgrzewania wody użytkowej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E-29.
- Obieg zamknięty wody wyposażony w 4 chłodnie wentylatorowe oraz zbiornik wody zimnej o pojemności 224,1 m³ i ciepłej o pojemności 237,6 m³. Woda ciepła spływać będzie grawitacyjnie z urządzeń chłodzonych o max wydajności 1600 m³ do zbiornika, a następnie na chłodnie. Po schłodzeniu spływać będzie do zbiornika wody zimnej skąd pompami diagonalnymi przekazywana będzie na poszczególne urządzenia. Woda obiegowa służyć będzie do chłodzenia frontonów, kleszczy oraz do uszczelnienia trzonu pieców gazowych obrotowych. Woda obiegowa w pierwszej kolejności chłodzić będzie fronton pieca następnie przechodzić będzie do wanny chłodzącej kleszcze skąd przedostawać się będzie do uszczelnienia trzonu pieca gdzie nadmiar wody spływać będzie otworem przelewowym do obiegu zamkniętego. Woda obiegowa służyć będzie również do chłodzenia łożysk wentylatorów pieców elektrycznych, która z zasilania przepływać będzie przez chłodnicę łożysk i grawitacyjnie spływać będzie do powrotu obiegu zamkniętego. Chłodzone będą również hamulce i sprzęgła pras, woda w wannach hartowniczych oraz indywidualne obiegi zamknięte wody nagrzewnic indukcyjnych. Obieg zamknięty będzie uzupełniany i odświeżany celem utrzymania stałej twardości (5°n) w zależności od warunków w ilości 16 – 42 m³/dobę.”

I.4. W punkcie II.1.1. TABELA 1 otrzymuje brzmienie:

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Piec grzewczy linii L21	E-1	Pył ogółem	0,0005
		Pył zawieszony PM10	0,0005
		Pył zawieszony PM 2,5	0,0004
		Dwutlenek siarki	0,0012
		Dwutlenek azotu	0,0396

		Tlenek węgla	0,0108
Piec grzewczy linii L25	E-4	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0800 0,0800 0,0063 0,0111 0,4160 0,0570
Piec grzewczy linii L27	E-6	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0140 0,0140 0,0115 0,0094 0,2740 0,0396
Piec grzewczy linii L28	E-7	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0132 0,0132 0,0110 0,0132 0,2290 0,0155
Piec grzewczy linii L29	E-8	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0035 0,0035 0,0029 0,0094 0,3010 0,0846
Piec grzewczy linii L30	E-9	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0400 0,0400 0,0317 0,0094 0,2051 0,0367
Piec grzewczy linii L31	E-10	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0203 0,0203 0,0160 0,0140 0,2184 0,0283
Piec grzewczy linii L32A	E-11	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0090 0,0090 0,0072 0,0348 0,1350 0,0389
Piec grzewczy linii L32B	E-12	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0033 0,0033 0,0026 0,0085 0,2715 0,0763
Piec grzewczy linii L35t	E-14	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu	0,0005 0,0005 0,0004 0,0012 0,0382

		Tlenek węgla	0,0108
Linia obróbki cieplnej 9-4	E-30	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0120 0,0013
Piec grzewczy linii L3Tz	E-16	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0026 0,0026 0,0021 0,5000 0,4248 0,1404
Linia obróbki cieplnej 9-2	E-22	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0032
Linia obróbki cieplnej 9-6	E-23	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0022
Linia obróbki cieplnej 16-1	E-24	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,0008
Stanowisko spawalnicze nr 1 w placówce matrycowni KP4	E-25	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0130 0,0130 0,0039 0,0017 0,0007 0,0079 0,0006
Stanowisko spawalnicze nr 2 w placówce matrycowni KP4	E-25A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0126 0,0126 0,0038 0,0017 0,0007 0,0078 0,0007
Zespół szlifierek ręczne, 6 szt.	E-25B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,2220 0,0670 0,0340
Linia obróbki cieplnej pieca solnego	E-25D	Akrylaldehyd (akroleina) Węglowodory alifatyczne	0,0072 0,00008
Spawalnia bazy matryc	E-26	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0058 0,0058 0,0017 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia obróbki cieplnej KP-5	E-27	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0017 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Spawalnia bazy remontowej KTR-2 nr 1	E-28	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla	0,0094 0,0094 0,0028 0,0011 0,0007 0,0040

		Dwutlenek azotu	0,0005
Spawalnia remontów cewek KTR-2 nr 2	E-28A	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0094 0,0030 0,0024 0,0011 0,0007 0,0040 0,0005
Spawalnia utrzymania ruchu KTR-2 nr 3	E-28B	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Mangan* Fluor** Tlenek węgla Dwutlenek azotu	0,0059 0,0020 0,0016 0,0006 0,0007 0,0002 0,0003
Kocioł Vitoplex 100	E-29	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,00024 0,0008 0,0243 0,0068
Piec grzewczy RGF-13/4500	E-31	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,002 0,002 0,0016 0,008 0,421 0,080
Zespół szlifierek do wyrobów tytanowych	E-32	Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Pył zawieszony PM 2,5	0,060 0,060 0,024

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

I.5. W punkcie II.1.2. TABELA 2 otrzymuje brzmienie:

TABELA 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Akrylaldehyd (akroleina)	0,065
2.	Dwutlenek azotu (NO ₂)	9,32
3.	Dwutlenek siarki (SO ₂)	0,569
4.	Mangan*	0,013
5.	Fluor**	0,017
6.	Pył ogółem	1,184
7.	Pył zawieszony PM10	1,164
8.	Pył zawieszony PM2,5	0,79
9.	Węglowodory alifatyczne	0,015
10.	Tlenek węgla	2,091

* jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

I.6. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

TABELA 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	3	Odpad powstawać będzie w procesach trawienia powierzchni metali.	Skład: stężone kwasy nieorganiczne Symbol właściwości: H4 drażniące
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	5	Odpad powstawać będzie w procesie obróbki cieplnej wyrobów stalowych w placówce Obróbki Ciepłej.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, ciekłe węglowodórów o długich łańcuchach węglowych, zanieczyszczenia metaliczne Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	20	Odpad powstawać będzie z procesu chłodzenia obrabianych detali, narzędzi i smarowania oprzyrządowania w oddziałach pras, matrycowni, krawalni oraz utrzymania ruchu i remontów.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	15	Odpad powstawać będzie przy obróbce cieplnej podczas okresowego czyszczenia wanny hartowniczej olejowej, do której opadać będzie zendra oraz przy okresowym czyszczeniu przestrzeni pod prasami kuźniczymi młotem hydraulicznym BECHE	Stan skupienia ciekły Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, tlenki żelaza i innych metali Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	40	Odpady powstawać będą w procesie mycia detali, części maszyn i urządzeń.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%), lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	45	Odpad powstawać będzie podczas wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych maszyn i urządzeń w zakładzie.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodórów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości:

				Odpad stanowić będzie przepracowany olej mineralny pochodzenia naftowego (mineralnego), który w warunkach eksploatacji utracił właściwości fizyczne i chemiczne określone normami przedmiotowymi dla olejów świeżych i stał się nieprzydatny do dalszego stosowania zgodnie z właściwym przeznaczeniem.	H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15	Odpad powstawać będzie podczas wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	15	Odpad powstawać będzie podczas okresowych przeglądów i regulacji układów smarowania eksploatowanych urządzeń i maszyn w zakładzie.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, lekkie frakcje węglowodorowe, związki metali (Ba, Ca, Zn, Mg, Pb, Cd, V, Cu), związki fosforu, siarki, arsenu Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,3	Odpad powstawać będzie podczas przewijania i lakierowania silników elektrycznych w placówce remontów silników elektrycznych.	Stan skupienia ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne H14 ekotoksyczne
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	1	Odpad powstawać będzie podczas prac remontowych i konserwacyjnych prowadzonych na terenie zakładu.	Stan skupienia stały Skład: celuloza, drewno, metale, PP, PE, zanieczyszczone mieszaninami węglowodorowymi, wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi, substancjami żrącymi Symbol właściwości: H5 szkodliwe
11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte)	10	Odpad powstawać będzie podczas bieżącej obsługi, konserwacji i remontów	Stan skupienia stały Skład: tkaniny bawełniane (włókna

		w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie oraz jako zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.	celulozowe), trociny, sorbenty, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,3	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian filtrów w urządzeniach i maszynach eksploatowanych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3	Odpad stanowić będą zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych oraz monitory.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, szkło, związki rtęci Symbol właściwości: H6 toksyczne H14 ekotoksyczne
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	3	Odpad powstawać będzie w wyniku wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych w eksploatowanych pojazdach mechanicznych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne, ołów, kwas nieorganiczny Symbol właściwości: H6 toksyczne H8 żrące
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	4	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowej wymiany w elektrodrażarkach w procesie drążenia elektroerozyjnego w oddziale matrycowni.	Stan skupienia ciekły Skład: węglowodory C10 – C16, grafit (2%) Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	1,5	Odpad powstawać będzie podczas naprawy obudów cewek (niewielkie ilości materiału zawierającego azbest) w placówce remontów cewek.	Stan skupienia stały Skład: włókniste krzemiany mineralne Symbol właściwości: H6 toksyczne H8 żrące

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

TABELA 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	900	Tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem. Odpad powstawać będzie podczas	Stan skupienia stały Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny

				nagrzewu ucinków stalowych w piecu grzewczym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.	
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	300	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali; toczenia, frezowania, piłowania wyrobów stalowych oraz oprzyrządowania w matrycowni, krawalni, oddziale utrzymania ruchu i remontów.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	6000	Odpad stanowić będą cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia kęsów na określony wymiar (odpad technologiczny), pobierania prób do badań, jak również podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne. Wypływki (naddatek materiału) powstawać będą podczas okrawania odkuwek na prasie okrojczej w oddziałach młotów i pras. Odpady stalowe powstawać będą również z uszkodzonych matryc	Stan skupienia stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające

				nienadających się do regeneracji.	
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	4	Odpad powstawać będzie podczas prac tokarskich i innych urządzeń skrawających.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	4	Odpad powstawać będzie w czasie prac remontowych i napraw posiadanych maszyn i urządzeń, jak również z prac tokarskich.	Stan skupienia stały Skład: aluminium, brąz, mosiądz, miedź, dodatki uszlachetniające
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,1	Odpad powstawać będzie w operacjach łączenia metali przez spawanie na stanowiskach remontowych, wytwarzania konstrukcji i wyrobów metalowych.	Stan skupienia stały Skład: drut elektrodowy manganowo-krzemowy, węgiel
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	15	Odpad powstawać będzie w procesie mechanicznej obróbki metali.	Stan skupienia ciekły Skład: woda, żelazo, dwutlenek krzemu, wapń, chrom
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	300	Odpad to zużyte ściernice (zeszlifowane tarcze szlifierskie, zużyty korund, zużyty garnet), które powstawać będą podczas procesu szlifowania na szlifierkach stacjonarnych, wieszakowych lub przenośnych, oczyszczania odkuwek w korundownicy, cięcia na water jet, na wykańczalni, matrycowni oraz w trakcie remontów.	Stan skupienia stały Skład: elektrokorund (tlenek glinu), węgiel krzemu, ziarna ściernie
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	900	Odpad powstawać będzie podczas nagrzewu ucinków stalowych w piecu gazowym (lub nagrzewnicy) i będzie usuwany z materiału podczas kucia na młocie lub na prasie kuźniczej w oddziałach młotów i pras. Jeżeli do kucia stosowane będą trociny, wówczas zendra zmieszana będzie z resztkami trocin, która częściowo ulega wypaleniu. Zendra powstająca przy nagrzewie opadać będzie głównie do wanny wodnej, przy okresowym czyszczeniu wanny hartowniczej (wodnej) mieszczącej się w placówce obróbki cieplnej powstaje	Stan skupienia stały Skład: tlenki żelaza i innych metali, zanieczyszczenia pyłowe, trociny

				odpad w postaci zendry mokrej. Zendra zawierająca wodę usuwana będzie z odpylni mokrych przy oczyszczarkach stosowanych w oddziale Wykańczalni.	
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7	Odpadowe opakowania z papieru i tektury.	Stan skupienia stały Skład: makulatura opakowaniowa (celuloza)
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8,5	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, folie, worki i pojemniki.	Stan skupienia stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	50	Uszkodzone, nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie.	Stan skupienia stały Skład: celuloza roślinna
13.	15 01 04	Opakowania z metali	10	Pojemniki metalowe, w których dostarczane są produkty do zakładu.	Stan skupienia stały Skład: żelazo, aluminium
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	8	Opakowania z różnych materiałów, w których dostarczane są produkty do zakładu.	Stan skupienia stały Skład: makulatura opakowaniowa, polimery syntetyczne (PE, PP), celuloza roślinna, żelazo, aluminium
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	5	Odpad powstawać będzie na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej.	Stan skupienia stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
16.	16 01 03	Zużyte opony	10	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów dostawczych i wózków.	Stan skupienia stały Skład: kauczuk, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć na wewnętrznych obrzeżach opon)
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	7	Odpad powstawać będzie w trakcie remontów pras kuźniczych	Stan skupienia stały Skład: żeliwo szare, żywice polimerowe organiczne i syntetyczne, włókna kevlarowe, bazaltowe korektory i stabilizatory współczynnika tarcia

18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	3	Odpad powstawać będzie w wyniku okresowych wymian urządzeń elektronicznych i elektrycznych oraz maszyn eksploatowanych w zakładzie.	Stan skupienia stały Skład: stal, aluminium, miedź: masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2	Odpad stanowić będą pojemniki po tonerach usunięte z drukarek. Odpad stanowić będzie również złom po amortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia).	Stan skupienia stały Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	1	Odpad powstać będzie w wyniku wymiany zużytych baterii w przenośnych urządzeniach pomiarowych.	Stan skupienia stały Skład: cynk, tlenek manganu, wodorotlenek potasu
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	20	Odpad powstawać będzie podczas remontów pieców.	Stan skupienia stały Skład: maty ceramiczne, wełna mineralna, cegła ogniotrwała
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa
23.	17 01 02	Gruz ceglany	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	20	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno-cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne
25.	17 02 01	Drewno	10	Odpad powstawać będzie w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych.	Stan skupienia stały Skład: celuloza, lignina, żywice
26.	17 02 02	Szkło	1,5	Odpad stanowić będzie stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego.	Stan skupienia stały Skład: piasek kwarcowy, węglan sodu, węglan wapnia
27.	17 04 07	Mieszaniny metali	3	Odpad powstawać będzie	Stan skupienia stały

				w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.	Skład: miedź, stopy miedzi i cynku
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	4	Odpad powstawać będzie w wyniku remontów i demontażu obiektów budowlanych i maszyn.	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), miedź, aluminium
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	8	Odpad powstawać będzie podczas sprawdzania poprawności kształtu wykrojów matryc po ich złożeniu poprzez odlewanie w nich gipsowych modeli odkuwek w oddziale matrycowni.	Stan skupienia stały Skład: gips (uwodniony siarczan wapnia), celuloza
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	1	Odpad powstawać będzie w procesie uzdatniania wody do procesu chłodzącego w Stacji Uzdatniania Wody.	Stan skupienia stały Skład: odpadowy węgiel aktywny, polistyren żelowy, wodorotlenek sodu
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	8	Odpad powstawać będzie w wyniku eksploatacji urządzeń i maszyn znajdujących się w zakładzie	Stan skupienia stały Skład: tworzywa sztuczne (PE, PP), kauczuk

I.7. W punkcie IV.1.1. TABELA 6 otrzymuje brzmienie:
TABELA 6

Lp.	Emitor	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
1.	E-1	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600
2.	E-4	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	531	4200
3.	E-6	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	471	1600
4.	E-7	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	491	4000
5.	E-8	19,5	0,6	0,0 (zadaszony)	573	1600
6.	E-9	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	535	5500
7.	E-10	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	578	4000
8.	E-11	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	529	3200
9.	E-12	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	673	3000
10.	E-14	19,5	0,4	0,0 (zadaszony)	423	1600

11.	E-30	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	363	3000
12.	E-16	19,5	0,8	0,0 (zadaszony)	480	3000
13.	E-22	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	2000
14.	E-23	15,4	0,5	0,0 (zadaszony)	293	3000
15.	E-24	15,4	0,4	0,0 (zadaszony)	293	2000
16.	E-25	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4000
17.	E-25A	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	4000
18.	E-25B	4	0,94	0,0 (zadaszony)	273	3000
19.	E-25D	15,4	0,35	0,0 (zadaszony)	273	2000
20.	E-26	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	2000
21.	E-27	4	0,2	0,0 (zadaszony)	273	2000
22.	E-28	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	1600
23.	E-28A	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	273	4000
24.	E-28B	15,4	0,3	0,0 (zadaszony)	293	2000
25.	E-29	12	0,25	0,47	423	3000
26.	E-31	19,5	0,5	0,0 (zadaszony)	473	4500
27.	E-32	5	0,63	10,7	293	3000

I.8. W punkcie IV.1.2. TABELA 7 otrzymuje brzmienie:

TABELA 7

Lp.	Emitor	Nazwa urządzenia	Metoda odpylania	Skuteczność [%]
1.	E-32	Szlifierki do wyrobów tytanowych	Zespół filtrów suchych Donaldson z filtrem DF-0424R	99
2.	-	Oczyszczarka komorowa SB-60-10 i M475GWM/s	Odpylacz suchy – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99
3.	-	2 oczyszczarki wieszakowe typ SHB11L i 2 oczyszczarki OWTP400	Odpylacz suchy – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
4.	-	Szlifierka dwutarczowa OND 350	Odpylacz mokry – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
5.	-	Stanowisko spawania matryc KP-4 (KPM) nr 3	Zespół filtrów suchych – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99

6.	-	Stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi	Zespół filtrów suchych – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99
7.	-	Kabina śrutownicza (korundownica typ PC-CK 433) do oczyszczania odkuwek	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
8.	-	Kabina śrutownicza (korundownica typ PC-CL 433) do oczyszczania odkuwek	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
9.	-	Szlifierka wahadłowa 4 szt.	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
10.	-	Oczyszczarka taśmowa OWT-400 – 2 szt.	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8
11.	-	Oczyszczarka bębnowa T180SM-HDL	Odpylnia sucha – oczyszczone powietrze odprowadzane na halę produkcyjną	99,8

I.9. W punkcie IV.3.1.1. TABELA 8 otrzymuje brzmienie:

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpad magazynowany w oznakowanych nazwą i kodem odpadu kontenerach o pojemności 1 m ³ typu IBC 1000 wykonanych z tworzywa sztucznego odpornego na działanie kwasów lub w beczkach 200 l w biurówcu – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania,	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczkach o pojemności 200 l)

		gładzenia i pokrywania)	w pobliżu miejsc ich powstawania. Po napełnieniu beczki będą przewożone za pomocą wózków widłowych w wyznaczone miejsce magazynowania odpadu – plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony, o betonowym podłożu, ogrodzony, zabezpieczony przed dostępem osób postronnych.
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , lub metalowych beczkach o pojemności 200 dm ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach o pojemności 1 m ³ , oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwa i kodem szczelnie zamykanych, metalowych pojemnikach (beczki o poj. 200 dm ³) w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu beczki będą magazynowane w Magazynie odpadów – pomieszczenie zadaszone, o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanym, oznaczonym nazwą i kodem pojemniku w Magazynie Placówki Remontów Elektrycznych (pomieszczenie o betonowym podłożu, zadaszone w biurówcu).
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany w szczelnie zamykanych pojemnikach, oznakowanych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów – pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpad magazynowany w poszczególnych placówkach w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach. Po napełnieniu beczki czyściwo będzie przepakowywane do worków z tworzyw sztucznych o wadze do 20 kg i przewożone w wyznaczone miejsce w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad magazynowany w beczkach oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta a następnie gromadzone i magazynowane w wyznaczonych miejscach, monitory magazynowane będą w pobliżu miejsc powstawania - pomieszczenia zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych..
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad gromadzony na paletach lub luzem w miejscu powstawania, a magazynowany w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpad gromadzony w oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczkach o pojemności 200 l w pobliżu miejsc powstawania, po napełnieniu beczki przewożone będą wózkami widłowymi w wyznaczone miejsce magazynowania do Magazynu Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpad magazynowany w szczelnych zamykanych pojemnikach, oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Placówce Remontów.

I.10. W punkcie IV.3.1.2. TABELA 9 otrzymuje brzmienie:
TABELA 9

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - Placówka Obróbki Maszynowej - Krawalnia - Obróbka Maszynowa Placówki Remontów. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu lub będzie załadowany do kontenerów podstawionych przez odbiorcę odpadu.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - oddział młotów w sąsiedztwie maszyn - oddział pras w sąsiedztwie maszyn - oddział krawalnia w sąsiedztwie maszyn Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu zlokalizowany wewnątrz hali produkcyjnej o betonowym podłożu, a następnie do Kontenerów podstawionych odbiorcę odpadu.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na terenie oddziału Obróbki Maszynowej Remontów lub Obróbki Maszynowej, który mieści się w hali produkcyjnej o podłożu betonowym.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu na oddziałach produkcyjnych, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadane o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).

7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad gromadzony w metalowych lub drewnianych pojemnikach lub workach o wzmocnionych ścianach typu big-bag, w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad magazynowany będzie w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w pobliżu miejsc powstawania. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac obok rampy kolejowej. Plac zadaszony o betonowym podłożu, znajdujący się w zamykanej hali produkcyjnej.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzywa sztucznego w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w biurówcu lub w pobliżu budynków (powierzchnia utwardzona, zadaszona).
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpad magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty,	Odpad magazynowany będzie w workach z tworzywa sztucznego w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszony

		ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w wyznaczonym nazwą i kodem miejscu odpadu, następnie przewożony do Magazynu Odpadów gdzie jest czasowo magazynowany (pomieszczenie zamykane, zadaszone o betonowym podłożu).
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpad gromadzony w pobliżu miejsca powstawania w oznakowanym nazwą i kodem miejscu, magazynowany w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad (urządzenia elektryczne i elektroniczne tj. komputery, drukarki, radia, monitory itp.) czasowo magazynowany luzem w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych)..
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad (pojemniki po tonerze, kondensatory i transformatory nie zawierające PCB, oporniki, sprzęt elektroniczny) magazynowany w oryginalnych opakowaniach w wyznaczonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w magazynku Biurowca lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenia zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych)...
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpad magazynowany w skrzyniach oznaczonych nazwą i kodem odpadu lub luzem w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad (wełna mineralna i cegły) magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym

			podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
23.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
25.	17 02 01	Drewno	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu na placu magazynowym o betonowej nawierzchni.
26.	17 02 02	Szkło	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
27.	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych), lub w pobliżu miejsc powstawania.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpad magazynowany będzie w szczelnych, zamykanych beczkach o pojemności 200 l oznakowanych nazwą i kodem odpadu na stacji Uzdatniania Wody lub w Magazynie Odpadów (pomieszczenie zadaszone o betonowym podłożu, zamykane, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych).
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpad magazynowany luzem lub w pojemnikach oznaczonych nazwą i kodem odpadu w Magazynie Odpadów

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

I.11. W punkcie IV.3.2.1. TABELA 10 otrzymuje brzmienie:

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	11 01 05*	Kwasy trawiące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
2.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
4.	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
5.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

11.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
12.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
13.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
16.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.

I.12. W punkcie IV.3.2.2. TABELA 11 otrzymuje brzmienie:

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
5.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
7.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
16.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
17.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
22.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
23.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
25.	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
26.	17 02 02	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
27.	17 04 07	Mieszaniny metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
29.	17 08 02	Materiały konstrukcyjne zawierające gips inne niż wymienione w 17 08 01	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
30.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
31.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

I.13. W punkcie V w TABELI 13, w wierszu Lp. 4, w kolumnie 3 w miejsce zapisu „5 720 000” wprowadza się zapis „7 680 000”.

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

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

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1, E-4, E-6, E-7, E-9, E-10, E-11 E-12, E-14, E-16, E-25A, E-25D, E-28B, E-30, E-31.

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

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

TABELA 14

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-1, E-4, E-6, E-7, E-9, E-10, E-11, E-12, E-14, E-16, E-31	co najmniej raz w roku	dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla

2.	E-25D, E-30	co najmniej raz w roku	akroleina, węglowodory alifatyczne
3.	E-25A, E-28B	co najmniej raz w roku	pył ogółem, dwutlenek azotu, tlenek węgla, fluor, mangan w pyłe

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 12 stycznia 2016 r. znak: ZKM/KSJ/10/2016 ATI ZKM Forging Sp. z o.o., ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola (REGON 830209855 NIP 8651002837) wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 23 października 2007 r., znak: ŚR-IV-6618-23/1/07, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 2 sierpnia 2011 r., znak: OS-I.7222.27.2.2011.MH, z dnia 27 grudnia 2013 r., znak: OS-I.7222.62.4.2013.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.58.2.2014.MH, udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kucia odkuwek matrycowych.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 19/2016.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot o łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13 lit a) rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa. Instalacja ta została zaklasyfikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 3 lit b) załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), do kuźni z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, zawiadomieniem z dnia 19 stycznia 2016 r. znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji oraz ogłoszono, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie.

Analizując przedłożoną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany mogą powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania instalacji na środowisko (w szczególności w zakresie emisji zanieczyszczeń gazowych do powietrza), tym samym, przeprowadzona modernizacja stanowi istotną zmianę instalacji w myśl

zapisów art. 3 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wypełniając obowiązek określony w art. 218 pkt 2) ustawy Prawo ochrony środowiska, podano do publicznej wiadomości informację o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej w sprawie dokumentacji. Ogłoszenie było dostępne przez 21 dni (2 lutego 2016 r. – 22 lutego 2016 r.) na tablicy ogłoszeń wnioskodawcy, na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Stalowej Woli, oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Marszałkowskiego Województwa Podkarpackiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków.

Zgodnie z art. 209 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna przedmiotowego wniosku przesłana została Ministrowi Środowiska za pomocą środków komunikacji elektronicznej.

Po oględzinach instalacji przeprowadzonych w dniu 25 lutego 2016 r. oraz szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdzono, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z tym postanowieniem z dnia 26 lutego 2016 r., znak: OS-I.7222.16.1.2016.MH wezwano wnioskodawcę do uzupełnienia dokumentacji. Wniosek uzupełniony został pismem z dnia 21 marca 2016 r., znak: ZKM/KSJ/26/2016. Po analizie przedłożonego uzupełnienia uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wnioskowane zmiany spowodowane są przeprowadzoną w zakładzie modernizacją linii produkcyjnych oraz likwidacją niektórych urządzeń. Zakres zmian obejmuje:

- Instalację nowego pieca gazowego do obróbki cieplnej o mocy 2,4 MW.
- Wymianę pieca do obróbki cieplnej w linii L3Tz.
- Montaż dwóch pieców elektrycznych do wygrzewania wsadu.
- Budowę instalacji odpylającej dla trzech stanowisk do szlifowania wyrobów tytanowych.
- Modernizację urządzeń odpylających dla stanowisk do oczyszczania, szlifowania i spawania detali (odpylacze suche z odprowadzaniem oczyszczonego powietrza do hali).
- Likwidację oczyszczarki komorowej OWTP 300.
- Montaż urządzeń pomocniczych takich jak: stanowisko spawalnicze w placówce matrycowni KP-4 (KPM) nr 3, 4 stanowiska do szlifowania odkuwek szlifierkami ręcznymi pneumatycznymi, 2 kabiny śrutownicze (korundownice) do oczyszczania odkuwek strumieniem ścierniwa (korundem), oczyszczarka komorowa typu T180HDL, urządzenie do cięcia wodą „water-jet” służące do odcinania prolongów z odkuwek do badań oraz do cięcia blach i kostek dla produkcji pomocniczej, zespół szlifierek ręcznych do wyrobów tytanowych z filtrami suchymi.

W związku z modernizacją urządzeń odpylających dla stanowisk do oczyszczania, szlifowania i spawania detali (zainstalowaniu odpylaczy suchych z odprowadzaniem oczyszczonego powietrza do hali) zlikwidowane zostaną emitory E-17, E-18, E-19 i E-21. Całkowita roczna emisja zanieczyszczeń pyłowych do powietrza zmniejszy się o 44%.

Nowymi emitorami wprowadzane będą do powietrza zanieczyszczenia z pieca do obróbki cieplnej (emitor E-31) oraz z zespołu szlifierek do wyrobów tytanowych (emitor E-32).

Zainstalowanie pieca gazowego do obróbki cieplnej spowoduje wzrost emisji dwutlenku azotu (o 16%), dwutlenku siarki (o 13%) i tlenku węgla (o 28%).

Montaż nowych urządzeń spowoduje wzrost ilości odpadów niebezpiecznych (o 7%) oraz innych niż niebezpieczne (o 9%) wytwarzanych w instalacji. Zwiększeniu ulegnie również zużycie gazu ziemnego (o 34%).

Decyzja uzupełniona została również o informacje określone w art. 184 ust. 2b ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami.

Uwzględniając wymogi art. 208 ust. 1 i ust. 2 pkt. 4) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.), Wnioskodawca przeprowadził analizę pod kątem substancji powodujących ryzyko, zdefiniowanych w art. 3 pkt. 37a) ww. ustawy wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji typu IPPC. W oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) zmieniającego i uchylającego dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006, dokonano oceny ryzyka (zagrożenia) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi (powodującymi ryzyko). Analizę przeprowadzono w oparciu o karty charakterystyki substancji, które będą magazynowane na terenie zakładu oraz będą wykorzystywane w procesie technologicznym.

Na terenie instalacji stosowane są substancje mogące powodować ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego (oleje elektroizolacyjne, oleje technologiczne, olej napędowy, gaz płynny, gaz ziemny). Ponadto w procesie produkcyjnym powstają odpady niebezpieczne, zawierające przedmiotowe substancje.

W przedłożonej dokumentacji wykazano, że zabezpieczenia stosowane na terenie Zakładu skutecznie uniemożliwiają zanieczyszczenie gleby ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko.

Analizę zmodernizowanej instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadzono w odniesieniu do dokumentów:

- Dokument Referencyjny dla najlepszych dostępnych technik w produkcji żelaza i stali (Best Available Techniques Reference Document for Iron and Steel Production), marzec 2012,
- Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowana wytycznych branżowych (General Sektor Guidance note IPPC SO.01, Enviroment Agency, 2002),
- Dokument referencyjny dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage), lipiec 2006,
- Dokument referencyjny dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,
- Dokument referencyjny BAT na temat najlepszych dostępnych technik w zakresie efektywności energetycznej (Reference Document on Best Available Techniques

for Energy Efficiency), luty 2009.

W poniższej tabeli zestawiono analizę spełnienia wymogów najlepszej dostępnej techniki:

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki i uzyskiwane wskaźniki
Polityka firmy Sformułowana strategia firmy w zakresie ochrony środowiska przez najwyższe kierownictwo i jego realizacja.	ATI ZKM Forging Sp. z o.o. posiada certyfikat zgodności Systemu Zarządzania Jakością z normą ISO 9001, TS 16949 i AS 9100. Dokumenty systemów formułują strategię firmy w zakresie ochrony środowiska.
Struktura organizacyjna uwzględniająca odpowiedzialność za ochronę środowiska na wszystkich szczeblach	Działania w zakresie ochrony środowiska koordynuje Specjalista ds. Systemu Zarządzania Jakością i ciągłego doskonalenia. Zakresy odpowiedzialności są jasno określone.
Instrukcje i procedury zawierające zagadnienia ochrony środowiska.	Istniejące instrukcje technologiczne zawierają zasady ochrony środowiska
Obliczanie kosztów surowców mediów oraz kosztów z tytułu gospodarczego korzystania ze środowiska	Bieżące rozliczenia dokonywane są przez służby finansowe.
Projektowanie procesu Identyfikacja zagrożeń dla środowiska przez surowce, produkty.	Zakład posiada karty charakterystyki substancji zidentyfikowanych jako substancje niebezpieczne.
Prowadzenie procesu Kontrola stabilności i wydajności i bezawaryjna praca.	Stały nadzór przeszkolonych pracowników nad przebiegiem poszczególnych operacji przebiegających pod kontrolą miejscową aparatury kontrolno-pomiarowej. Kontrola laboratoryjna składu roztworów. Kontrola jakości produktów.
System szkoleń z uwzględnieniem zasad ochrony środowiska.	Okresowe szkolenia zgodnie z harmonogramem – wg Planu Szkoleń.
Prowadzenie operacji w sposób ciągły,	Linie do obróbki plastycznej metali z zastosowaniem procesów kucia i prasowania pracują w sposób ciągły. Przerwy w pracy są związane wyłącznie z brakiem zapotrzebowania na produkt.
Zanieczyszczenie wody Stosowanie do budowy instalacji wodnych materiałów niekorodujących.	Instalacje wodne wykonane z polipropylenu i stali kwasoodpornej.
Określenie możliwości ponownego wykorzystania wody.	Spółka posiada wewnętrzny obieg zamknięty wody chłodzącej.
Ochrona wód podziemnych Zabezpieczenie wanień i zbiorników z chemikaliami przed skutkami wycieków.	Zbiorniki ustawione na szczelnych tacach i pomieszczeniach ze szczelnym betonowym podłożem.
Utwardzanie powierzchni produkcyjnej.	Wszystkie pomieszczenia, place postojowe i manewrowe mają szczelną, utwardzoną powierzchnię.
Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: – zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, – prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, – ewidencja sposobu postępowania z odpadami, – zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych,	Działania ATI ZKM Forging Sp. z o.o. w zakresie gospodarki odpadowej: – identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), – selektywne przechowywanie magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów – tak aby było możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, – wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, – zdecydowaną większość odpadów stanowią

– uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów: wrażliwości na światło, temperaturę, itp. – maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów. Specyficzne wytyczne związane z BAT dla przemysłu przetwórstwa żelaza i stali obejmują: – obróbka szlamów ze szlifowania – odzysk cząstek metalu i ich ponowne wprowadzanie do procesu, – usuwanie pozostałości oleistych z odpadów po obróbce płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu, – ponowne wykorzystanie wiórów ze stali i żelaza.	odpady z obróbki mechanicznej żelaza – wióry, ścinki, opiłki itd. gromadzone są selektywnie i przekazywane do przetopu poza terenem zakładu – sposoby postępowania z poszczególnymi rodzajami złomu ujęto w instrukcji technologicznej, – ze względów technologicznych na terenie instalacji nie jest prowadzony odzysk odpadów (brak możliwości ponownego wykorzystania na terenie instalacji).
Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu: – prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania.	Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: – ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania), – instrukcję określającą sposoby postępowania z odpadami.
Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, szczególnie dla pieców grzewczych i pieców do obróbki cieplnej: – unikanie nadmiaru powietrza i strat ciepła podczas ładowania za pomocą środków operacyjnych (minimalne otwarcie drzwi konieczne do ładowania) lub środków konstrukcyjnych (instalacja drzwi wielosegmentowych dla szczelniejszego zamknięcia), – rozważny wybór paliwa: min. gaz, koks, elektryczne, tlenowo-paliwowe (w niektórych przypadkach, np. przy gazie koksowniczym, może być potrzebne odsiarczanie) i wdrożenie automatyzacji oraz regulacji pieca dla optymalizacji warunków spalania w piecu, – odzysk ciepła zawartego w gazach odlotowych – przez podgrzewanie wsadu, przez systemy palników regeneracyjnych, rekuperatory, kocioł odzysknicowy lub wyparkowe chłodzenie rur/ szyn ślizgowych (tam gdzie jest zapotrzebowanie na parę), – palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), – ograniczenie temperatury – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, – dobra izolacja cieplna.	Działania w zakresie prowadzenia efektywnej gospodarki energetycznej obejmują: – opalanie pieców gazem ziemnym wysokometanowym, – stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez rekuperatory zainstalowane we wszystkich piecach, – kontrolę pracy pieców za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów: temperatury w piecu, czasu nagrzewania / żarzenia, a w przypadku pieców gazowych dodatkowo: pomiar temperatury spalin przed i za rekuperatorem, pomiar i regulacja współczynnika spalania, – układ palników we wszystkich piecach, z regulacją stosunku gaz / powietrze, – uzależnienie temperatury podgrzewu od wymogów jakościowych wykonywanych wyrobów, – prowadzenie wszystkich procesów produkcyjnych w zamkniętych halach technologicznych. – piece posiadają układ palników z regeneracją, obieg powietrza w piecach jest wymuszany przez wentylator, który zasysa powietrze z otoczenia i kieruje bezpośrednio do palników, spaliny z komory pieca wracają przez palniki oddając znaczną część energii cieplnej do powietrza spalania, dzięki czemu oszczędza się energię (zużycie gazu), a spaliny odprowadzane do komina mają niższą temperaturę (obniża się również ilość zanieczyszczeń gazowych m. in. tlenków azotu).

Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno – ściekowej obejmują: – ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni, – ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania i oczyszczania ścieków, – stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach, – w przypadku użycia rozpuszczalników organicznych – preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane, – obróbka płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu – rozdzielanie oleju / wody, – oczyszczanie ścieków powstałych z wody chłodzącej i wody stosowanej do odfuszczenia oraz z oddzielania emulsji w zakładzie oczyszczania wody walcowni gorącej.	Na terenie ATI ZKM Forging Sp. z o.o. : – przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany, – woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą – kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze, – woda na potrzeby technologiczne krąży w obiegu zamkniętym i jest stosowana do chłodzenia pieców i innych urządzeń, – w związku ze stosowaniem obiegu zamkniętego z instalacji nie odprowadza się wód pochłodniczych, – ścieki przemysłowe oraz ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, – Ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze), – wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej.
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT ilości i składu ścieków w instalacji kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie odprowadzania ścieków: – w przypadku wprowadzania do kanalizacji – parametry zgodne są z umową zawartą z odbiorcą ścieków, – w przypadku wprowadzania do wód lub do ziemi – zgodnie z rozporządzeniem MŚ w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego.	Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z systematycznie wykonywanymi badaniami spełniają wymogi odbiorcy ścieków.
Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują: – ograniczanie emisji pyłów na wszystkich etapach procesu, W procesach spalania paliw: – wybór odpowiedniego paliwa, – ograniczenie temperatury podgrzewania powietrza – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, – stosowanie dalszych środków redukcji NO_x – selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) i selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w piecach grzewczych, – wykorzystanie powszechnie stosowanych urządzeń ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska.	Podstawowe działania w zakresie ograniczania emisji do powietrza: – stosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, – podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO_x obejmuje – automatyczną kontrolę stosunku gaz / powietrze w piecach, – kanały spalin odprowadzają spaliny do własnego lub wspólnych emitorów, – temperatura podgrzewania uzależniona jest od wymogów jakościowych wykonywanych wyrobów, – wyniki pomiarów emisji nie wskazują na konieczność instalacji urządzeń ochrony atmosfery. – piece posiadają układ palników z regeneracją, obieg powietrza w piecach jest wymuszany przez wentylator, który zasysa powietrze z otoczenia i kieruje bezpośrednio do palników. spaliny z komory pieca wracają przez palniki oddając znaczną część energii cieplnej do powietrza spalania, dzięki czemu oszczędza się energię (zużycie gazu), a spaliny odprowadzane do komina mają niższą

	temperaturę (obniża się również ilość zanieczyszczeń gazowych m. in. tlenków azotu).
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT dla emisji do powietrza z procesów kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji do powietrza, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych: – rozporządzeniem MŚ w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu, – rozporządzeniem MŚ w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu.	Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń oraz wyniki prowadzonych pomiarów emisji gazów i pyłów do powietrza wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczalnych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym.
Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują: – identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, – pomiary wielkości emisji, – ograniczanie emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń – min. lokalizacja urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dziękiochłonnnych, wdrożenie planu przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.	Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: – urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z obowiązującą procedurą, – procesy produkcyjne powodujące hałas (kucie) prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych.
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT emisji hałasu z instalacji kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych: rozporządzeniem MŚ w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.	Wyniki pomiarów jak i przeprowadzonych obliczeń propagacji dźwięków emitowanych przez urządzenia ATI ZKM Forging Sp. z o.o. pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC, w tym zakładzie nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu, na terenach podlegających ochronie akustycznej.
Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu emisji hałasu: monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata.	Monitoring hałasu prowadzony jest zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata.
Zalecenia BAT w zakresie zarządzania eksploatacją instalacji obejmują wdrożenie sformalizowanego systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego w oparciu o przyjęte w UE standardy (ISO 14000 lub EMAS).	ATI ZKM Forging Sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania w oparciu o normę serii EN PN ISO 9001, ISO/TS 16949 oraz AS 9100. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze Jakości” ATI ZKM Forging Sp. z o.o.
Zgodnie z ustawą – Prawo ochrony środowiska (POŚ) Zakład zobowiązany jest: – „podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszającym do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska” także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczony do instalacji mogących spowodować „poważną awarię”. Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych	Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych: – na podstawie warunków określonych prawem krajowym ATI ZKM Forging Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wystąpić „poważna awaria przemysłowa”. Zasięg oddziaływania i zagrożenie dla zdrowia ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w kuźni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru.

w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.: – identyfikację zagrożeń (np. rejestr substancji w zakładzie), – system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, – identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, – urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, – urządzenia przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń, – techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników, – urządzenia rezerwowe, – zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych.	ATI ZKM Forging Sp. z o.o. posiada instrukcję postępowania na wypadek pożaru, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieją także instrukcje w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi.
---	--

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

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

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

Opłatę skarbową w wys. 1005,50 zł uiszczono w dniu 13 stycznia 2016 r. na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
 DYREKTOR DEPARTAMENTU
 OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. ATI ZKM Forging Sp. z o.o.
ul. W. Grabskiego 54, 37-450 Stalowa Wola
2. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów