MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.57.2.2017.MH Rzeszów, 2017-12-15

# **DECYZJA**

Działając na podstawie:

* art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2017 r. poz. 1257),
* art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 r. poz. 71),

po rozpatrzeniu wniosku HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 831378614, NIP 8652389620), z dnia 9 listopada 2017 r., w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-55/1/06, zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r., znak: RŚ.VI.7660/29-9/08, z dnia 16 maja 2011 r., znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, z dnia 20 września 2012 r., znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.66.1.2014.MH, udzielającej pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW,

**orzekam**

# **I**. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r. znak: ŚR.IV-6618-55/1/06, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r., znak: RŚ.VI.7660/29-9/08, z dnia 16 maja 2011 r., znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, z dnia 20 września 2012 r., znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.66.1.2014.MH, udzielającą HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 831378614) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW w następujący sposób:

## **I.1.** Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

„udzielam HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (REGON 831378614, NIP 8652389620), pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW”.

## **I.2.** Punkt **I.2.1.** otrzymuje brzmienie:

**„I.2.1.** Wydział przeróbki plastycznej (KMK) o wydajności 15 000 Mg/rok obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- piec grzewczy nr 55 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 3,71 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 56).

- piec grzewczy nr 56 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 3,71 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 55).

- piec grzewczy nr 81 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 3,31 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 84 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,65 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 180 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 172 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 171 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 9 komorowy o mocy cieplnej 1,11 MWt wyposażony w termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 10 komorowy o mocy cieplnej 1,07 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- piec grzewczy nr 165 komorowy o mocy cieplnej 1,17 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.

- prasa hydrauliczna o maksymalnej o sile prasowania 1 000 Mg.

- prasa hydrauliczna o maksymalnej o sile prasowania 2 500 Mg.

- zespół urządzeń wody wysokiego ciśnienia, pracujących w układzie zamkniętym.

Woda do sprężania pobierana będzie ze zbiornika wody sanitarnej poprzez pompy w układ składający się z rurociągów oraz zbiorników wypełnionych do połowy wodą, a od połowy sprężonym powietrzem o ciśnieniu 200 bar. Woda wysokiego ciśnienia pobierana będzie przez układ sterowania prasą i po wykonaniu pracy wraca do zbiornika.

- 4 młoty kuźnicze sprężarkowe o energii: 68,0 kJ, 51,0 kJ, 34,0 kJ, 25,5 kJ zaopatrzone w napęd pneumatyczny zasilany sprężonym powietrzem.

- 2 manipulatory o udźwigu 1 Mg wyposażone w napęd elektrohydrauliczny, o mocy 12 kW.

- manipulator o udźwigu 2 ,5 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 22 kW.

- manipulator o udźwigu 5 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 44 kW.

- manipulator o udźwigu 15 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 100 kW.

- piec żarzelniczy nr 92 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 93 i 175).

- piec żarzelniczy nr 91 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- piec żarzelniczy nr 90 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- piec żarzelniczy nr 86 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,50 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- piec żarzelniczy nr 89 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,05 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 92, 93 i 175).

- piec żarzelniczy nr 88 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,05 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 89, 92, 93 i 175).

- piec żarzelniczy nr 93 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 92 i 175).

- piec żarzelniczy nr 175 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 92 i 93).

- piec żarzelniczy nr 176 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- piec żarzelniczy nr 174 komorowy z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- stanowiska do usuwania wad powierzchniowych wyposażone w narzędzia pneumatyczne takie jak szlifierki ręczne i młotki do dłutowania. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez instalacje wentylacyjną ogólną hali.

- urządzenia do transportu wewnętrznego (suwnice 3 szt. o udźwigu 20 Mg każda, 2 szt. o udźwigu 15 Mg każda, 3 szt. o udźwigu 10 Mg każda, 1 szt. o udźwigu 5 Mg).

Woda obiegowa (zimna) wykorzystywana do chłodzenia pieców oraz pomp w zespole urządzeń wysokiego ciśnienia dostarczana będzie z HSW-Huta Stali Jakościowych S.A. Po wykorzystaniu woda przekazywana będzie dostawcy celem schłodzenia.”

## **I.3.** Punkt **II.** otrzymuje brzmienie:

**II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.**

**II.1. Emisję gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji.**

**II.1.1.** Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza.

**TABELA 1**

| **Źródło emisji** | **Emitor** | **Dopuszczalna wielkość emisji** | |
| --- | --- | --- | --- |
| **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **kg/h** |
| **Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)** | | | |
| Piec grzewczy **nr 171** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 8,8 m3 i mocy cieplnej  2,33 MWt. | **E-1** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,484  0,088  0,770  0,110  0,110  0,110 |
| Piec grzewczy **nr 172** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 8,8 m3 i mocy cieplnej  2,33 MWt. | **E-2** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,484  0,088  0,770  0,110  0,110  0,110 |
| Piec grzewczy **nr 180** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 8,8 m3 i mocy cieplnej  2,33 MWt. | **E-3** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,484  0,088  0,770  0,110  0,110  0,110 |
| Piec grzewczy **nr 84** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 10,75 m3 i mocy cieplnej  2,65 MWt. | **E-4** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,550  0,106  0,875  0,125  0,125  0,125 |
| Piec grzewczy **nr 81** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 15 m3 i mocy cieplnej  3,31 MWt. | **E-6** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,682  0,124  1,085  0,155  0,155  0,155 |
| Piec grzewczy **nr 55** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 16 m3 i mocy cieplnej  3,71 MWt. | **E-7** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,480  0,152  0,800  0,116  0,116  0,116 |
| Piec grzewczy **nr 56** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 16 m3 i mocy cieplnej  3,71 MWt. | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,480  0,152  0,800  0,116  0,116  0,116 |
| Razem: piec **nr 55** i **nr 56** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,960  0,304  1,600  0,232  0,232  0,232 |
| Piec grzewczy **nr 86 –** komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 11,5 m3 i mocy cieplnej  2,50 MWt. | **E-8** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,360  0,114  0,600  0,087  0,087  0,087 |
| Piec żarzelniczy **nr 90** o mocy cieplnej 2,54 MWt | **E-9** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,528  0,096  0,840  0,120  0,120  0,120 |
| Piec żarzelniczy **nr 91** o mocy cieplnej 2,54 MWt | **E-10** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,528  0,096  0,840  0,120  0,120  0,120 |
| Piec żarzelniczy **nr 88** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 14 m2 i mocy cieplnej  2,05 MWt | **E-12** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,448  0,078  0,682  0,097  0,097  0,097 |
| Piec żarzelniczy **nr 89** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 14 m2 i mocy cieplnej  2,05 MWt | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,429  0,078  0,628  0,097  0,097  0,097 |
| Piec żarzelniczy **nr 92** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 15 m2 i mocy cieplnej  2,54 MWt | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,528  0,096  0,840  0,120  0,120  0,120 |
| Piec żarzelniczy **nr 93** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,  o powierzchni trzonu 15 m2 i mocy cieplnej  2,54 MWt | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,528  0,096  0,840  0,120  0,120  0,120 |
| Piec żarzelniczy **nr 175** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem  o powierzchni trzonu 13,3 m2 i mocy cieplnej  1,11 MWt | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,231  0,042  0,367  0,052  0,052  0,052 |
| Razem: piec **nr 88**, **nr 89, nr 92, nr 93 i nr 175** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 2,164  0,390  3,357  0,486  0,486  0,486 |
| Piec żarzelniczy **nr 176** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem  o powierzchni trzonu 13,3 m2 i mocy cieplnej  1,11 MWt | **E-14** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,231  0,042  0,367  0,052  0,052  0,052 |
| Piec żarzelniczy **nr 174** – komorowy z wysuwanym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem  o powierzchni trzonu 13,3 m2 i mocy cieplnej  1,11 MWt. | **E-15** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,231  0,042  0,367  0,052  0,052  0,052 |
| Piec grzewczy **nr 9** – komorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 6 m2 i mocy cieplnej 1,11 MWt. | **E-17** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,242  0,044  0,385  0,055  0,055  0,055 |
| Piec grzewczy **nr 10** – dwukomorowyz trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem  o powierzchni trzonu 4,8 m2 i mocy cieplnej  1,07 MWt. | **E-18** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,132  0,060  0,220  0,032  0,032  0,032 |
| Piec grzewczy **nr 165** – dwukomorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem  o powierzchni trzonu 5,7 m2 i mocy cieplnej  1,17 MWt. | **E-19** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,242  0,044  0,385  0,055  0,055  0,055 |
| **Wydział Obróbki Cieplnej i Mechanicznej (KMW)** | | | |
| Piec nr **18A** – komorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m2 i mocy cieplnej 1,17 MWt. | **E-21** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,264  0,048  0,420  0,060  0,060  0,060 |
| Piec **nr 18B** – komorowy z trzonem wysuwanym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m2 i mocy cieplnej 1,17 MWt. | **E-23** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,330  0,060  0,525  0,075  0,075  0,075 |
| Piec **nr 177** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m2 i mocy cieplnej 0,80 MWt. | **E-24** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,165  0,030  0,262  0,037  0,037  0,037 |
| Piec **nr 98** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 6,0 m2 i mocy cieplnej 1,06 MWt. | **E-25** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,220  0,040  0,900  0,050  0,050  0,050 |
| Piec **nr 99** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 6,0 m2 i mocy cieplnej 1,06 MWt. | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,220  0,040  0,900  0,050  0,050  0,050 |
| Razem: piec **nr 98** i **nr 99** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,440  0,080  1,800  0,100  0,100  0,100 |
| Piec **nr 34** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 13,6 m2  i mocy cieplnej 1,748 MWt. | **E-26** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,363  0,066  0,577  0,082  0,082  0,082 |
| Piec **nr 35** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,0 m2  i mocy cieplnej 1,54 MWt. | **E-27** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,363  0,066  0,577  0,082  0,082  0,082 |
| Piec **nr 21** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,9 m2  i mocy cieplnej 1,27 MWt. | **E-29** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,264  0,048  0,420  0,060  0,060  0,060 |
| Piec **nr 94** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,9 m2  i mocy cieplnej 1,27 MWt. | **E-30** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,264  0,048  0,420  0,060  0,060  0,060 |
| Piec **nr 95** – komorowy z trzonem wysuwanym, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,0 m2  i mocy cieplnej 1,27 MWt. | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,264  0,048  0,420  0,060  0,060  0,060 |
| Razem: piec **nr 94** i **nr 95** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,528  0,108  0,840  0,120  0,120  0,120 |
| Ostrzalnia: szlifierki 2 szt. | **E-35** | pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,177  0,058  0,005 |
| Piec **nr 100** | **E-37** | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem  pył PM10  pył PM2,5 | 0,288  0,091  0,480  0,100  0,100  0,100 |
| Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywietrznik dachowy nad wanną hartowniczą | **W-60** | Akryladehyd  Węglowodory alifatyczne | 0,007  0,067 |
| Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywietrznik dachowy nad wanną hartowniczą | **W-71** | Akryladehyd  Węglowodory alifatyczne | 0,007  0,067 |

**II.1.2.** Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

**TABELA 2**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj substancji zanieczyszczających** | **Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]** |
| 1 | Akrylaldehyd | 0,006 |
| 2 | Dwutlenek azotu | 24,416 |
| 3 | Dwutlenek siarki | 4,406 |
| 4 | Pył ogółem | 5,702 |
| 5 | Pył zawieszony PM10 | 5,637 |
| 6 | Pył PM2,5 | 5,630 |
| 7 | Tlenek węgla | 44,508 |
| 8 | Węglowodory alifatyczne | 0,052 |

## **I.4.** 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 7**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Ilości odpadu Mg/rok** | **Miejsca i źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | 2,2 | Chłodziwo z maszyn do obróbki metali | Stan skupienia: ciekły  Skład: woda, zawiesina grafitu (2%) lekkie frakcje węglowodorowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne,  H14 ekotoksyczne |
| 2. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 5,1 | Zużyte i przepracowane oleje stosowane  w układach hydraulicznych maszyn  i urządzeń. | Stan skupienia: ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne,  H14 ekotoksyczne |
| 3. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | 12,2 | Zużyte i przepracowane oleje powstające  w wyniku wymiany olejów w maszynach  i urządzeniach | Stan skupienia: ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne,  H14 ekotoksyczne |
| 4. | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | 4,0 | Szlam z odwadniania olejów w separatorach powstający w wyniku czyszczenia separatora przy hali pomp wody wysokiego ciśnienia na Wydziale KMK | Stan skupienia: ciekły  Skład: mieszanina wody, węglowodorów oraz zanieczyszczeń mechanicznych  Symbol właściwości:  H14 ekotoksyczne,  H3-B łatwopalne |
| 5. | 13 05 06\* | Olej z odwadniania olejów w separatorach | 4,3 | Zużyte i przepracowane oleje powstające  w wyniku wymiany olejów w maszynach  i urządzeniach | Stan skupienia: ciekły  Skład: mieszanina węglowodorów i wody  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne,  H14 ekotoksyczne |
| 6. | 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) | 7,2 | Zużyte sorbenty typu: piasek, diatomit, trociny, czyściwo, ubrania ochronne zanieczyszczone olejami i smarami | Stan skupienia: stały  Skład: tkaniny bawełniane (włókna celulozowe), trociny (związki celulozy)  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 7. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | 0,14 | Zużyte filtry olejowe  z manipulatorów i pomp wysokiego ciśnienia | Stan skupienia: stały  Skład: metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe  Symbol właściwości:  H3-B łatwopalne |
| 8. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,20 | Wymiana zużytych źródeł światła | Stan skupienia: stały  Skład: tworzywo sztuczne, szkło, związki rtęci  Symbol właściwości:  H6 toksyczne,  H14 ekotoksyczne |
| 9. | 16 02 13\* | Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 | 0,25 | Wymiana zużytych urządzeń monitorów, drukarek itp | Stan skupienia: stały  Skład: tworzywa sztuczne, metale, zanieczyszczenia olejowe  Symbol właściwości:  H14 ekotoksyczne |
| 10. | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | 2,20 | Zużyte baterie  i akumulatory ołowiowe pochodzące ze środków transportu | Stan skupienia: stały  Skład: elektrody ołowiowe, kwas siarkowy, tworzywo sztuczne  Symbol właściwości:  H8 żrące,  H14 ekotoksyczne |

**II.3.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**TABELA 8**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny** | **Ilości odpadu Mg/rok** | **Miejsca i źródła powstawania odpadów** | **Skład chemiczny**  **i właściwości odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | 787 | Zendra – zgorzelina walcownicza: tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu  w piecach grzewczych opalanych gazem. | Stan skupienia: stały  Skład: tlenki żelaza  i innych metali |
| 2. | 10 02 99 | Inne niewymienione odpady | 400,4 | Zanieczyszczona zgorzelina walcownicza. Powstaje w hali wydziału KMT. | Stan skupienia: stały  Skład: tlenki żelaza  i innych metali |
| 3. | 12 01 01 | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | 3300 | Wióry i opiłki stalowe  z procesów obróbki skrawaniem | Stan skupienia: stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 4. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza  i jego stopów | 7579 | Ucinki stalowe powstałe  w procesach kucia i ciecia | Stan skupienia: stały  Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające |
| 5. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 1,2 | Korund, karborund oraz opiłki metaliczne powstające w wyniku eksploatacji szlifierek stacjonarnych w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW | Stan skupienia: stały  Skład: tlenek glinu, węglik krzemu |
| 6. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | 1,4 | Korund, karborund elektrokorund oraz spoiwo ceramiczne lub żywiczne powstające w procesach ostrzenia narzędzi skrawających oraz szlifowania prętów kutych  w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW | Stan skupienia: stały  Skład: tlenek glinu, węglik krzemu, ziarna ścierne |
| 7. | 15 01 01 | Opakowania  z papieru i tektury | 2,6 | Papier i tektura pochodząca z opakowań po surowcach  i materiałach pomocniczych | Stan skupienia: stały  Skład: makulaturowe opakowania (celuloza) |
| 8. | 15 01 02 | Opakowania  z tworzyw sztucznych | 0,6 | Folia, worki z tworzyw sztucznych pochodzące  z opakowań surowców  i materiałów pomocniczych | Stan skupienia: stały  Skład:polimery syntetyczne (PE, PP) |
| 9. | 15 02 03 | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | 3,3 | Zużyte ubrania ochronne  i rękawice ochronne oraz sprzęt ochronny | Stan skupienia: stały  Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek |
| 10. | 16 01 03 | Zużyte opony | 0,7 | Guma i zużyte opony  z wózków transportowych | Stan skupienia: stały  Skład: kauczuk, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (drut na wewnętrznych obrzeżach opon) |
| 11. | 16 01 18 | Metale nieżelazne | 3 | Zużyte części maszyn  i urządzeń | Stan skupienia: stały  Skład: brąz, mosiądz, aluminium |
| 12. | 16 01 20 | Szkło | 0,8 | Stłuczone szkło okienne powstające w wyniku prowadzenia remontów  i napraw | Stan skupienia: stały  Skład: szkło |
| 13. | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | 0,8 | Węże gumowe zbrojone powstające w wyniku prowadzenia remontów  i napraw | Stan skupienia: stały  Skład: guma, metal |
| 14. | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | 0,01 | Zużyte materiały do drukarek | Stan skupienia: stały  Skład: stal, aluminium, miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno |
| 15. | 16 11 06 | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | 289 | Zużyta cegła szamotowa, zużyte izolacyjne włókna ceramiczne powstające  w wyniku prowadzenia remontów i napraw bieżących okładzin pieców grzewczych, gazowych  i elektrycznych oraz czyszczenia trzonów tych pieców. | Stan skupienia: stały  Skład: maty ceramiczne, wełna mineralna, cegła ogniotrwała |
| 16. | 17 01 07 | Zmieszane odpady  z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych  i elementów wyposażenia inne niż wymienione  w 17 01 06 | 143 | Gruz betonowy, ceglany powstający w wyniku prowadzenia prac remontowych  i naprawczych w halach  i pomieszczeniach | Stan skupienia: stały  Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno - cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne |
| 17. | 17 02 01 | Drewno | 43 | Odpady drewniane, deski, połamane palety – powstające na wydziale KMW. | Stan skupienia: stały  Skład: celuloza, lignina, żywice |

## **I.5.** Punkt **IV.1.** otrzymuje brzmienie:

**IV.1. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza oraz środki techniczne mające na celu ograniczenie emisji do powietrza.**

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

**TABELA 9**

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło emisji** | **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]** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)** | | | | | | | | | |
| 1. | **E-1** | Piec grzewczy **nr 171** | 18,0 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | | | 623 | 1900 |
| 2. | **E-2** | Piec grzewczy **nr 172** | 18,0 | 0,9 | 4,4 | | | 623 | 2400 |
| 3. | **E-3** | Piec grzewczy **nr 180** | 18,0 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | | | 623 | 1300 |
| 4. | **E-4** | Piec grzewczy **nr 84**. | 28,0 | 1,2 | 3,4 | | | 573 | 4000 |
| 5. | **E-6** | Piec grzewczy **nr 81** | 20,0 | 1,2 | 1,8 | | | 573 | 1500 |
| 6. | **E-7** | Piec grzewczy **nr 55 i nr 56** | 20,0 | 1,2 | 0,0  (zadaszony) | | | 623 | 6500 |
| 7. | **E-8** | Piec grzewczy **nr 86** | 20,0 | 1,2 | 1,9 | | | 623 | 6500 |
| 8. | **E-9** | Piec żarzelniczy **nr 90** | 20,0 | 1,2 | 2,7 | | | 623 | 3300 |
| 9. | **E-10** | Piec żarzelniczy **nr 91** | 18,0 | 1,2 | 0,0  (zadaszony) | | | 623 | 4400 |
| 10. | **E-12** | Piec żarzelniczy **nr 88** | 18,0 | 1,2 | 1,2 | | | 573 | 800 |
| Piec żarzelniczy **nr 89** | 18,0 | 1,2 | 1,2 | | | 573 | 800 |
| Piec żarzelniczy **nr 92** | 18,0 | 1,2 | 1,2 | | | 573 | 800 |
| Piec żarzelniczy **nr 93** | 18,0 | 1,2 | 1,3 | | | 573 | 800 |
| Piec żarzelniczy **nr 175** | 18,0 | 1,2 | 1,2 | | | 573 | 800 |
| 11. | **E-15** | Piec żarzelniczy **nr 174** | 18,0 | 0,9 | 0,0  (zadaszony) | | | 423 | 1300 |
| 12. | **E-17** | Piec grzewczy **nr 9** | 10,5 | 0,5 | 3,4 | | | 523 | 2300 |
| 13. | **E-18** | Piec grzewczy **nr 10** | 10,5 | 0,5 | 12,1 | | | 523 | 6500 |
| 14. | **E-19** | Piec grzewczy **nr 165** | 28,0 | 1,2 | 0,0  (zadaszony) | | | 523 | 4400 |
| **Wydział Obróbki Cieplnej i Mechanicznej (KMW)** | | | | | | | | | |
| 18. | **E-21** | Piec nr **18A** | 16,0 | 1,1 | | 0,8 | 423 | | 4700 |
| 19. | **E-23** | Piec **nr 18B** | 18,0 | 1,1 | | 3,5 | 423 | | 5500 |
| 20. | **E-24** | Piec **nr 177** | 20,0 | 0,8 | | 1,2 | 423 | | 4500 |
| 21. | **E-25** | Piec **nr 98** | 20,0 | 0,8 | | 2,2 | 623 | | 7000 |
| Piec **nr 99** | 20,0 | 0,8 | | 2,2 | 623 | | 7000 |
| Razem piec **nr 98 i nr 99** | 20 | 0,8 | | 4,4 | 623 | | 7000 |
| 22. | **E-26** | Piec **nr 34** | 20,0 | 0,6 | | 0,0  (zadaszony) | 473 | | 4000 |
| 23. | **E-27** | Piec **nr 35** | 20,0 | 0,6 | | 0,0  (zadaszony) | 473 | | 4500 |
| 24. | **E-29** | Piec **nr 21** | 20,0 | 0,6 | | 0,0  (zadaszony) | 423 | | 1000 |
| 25. | **E-30** | Piec **nr 94** | 22,0 | 1,3 | | 0,5 | 523 | | 1000 |
| Piec **nr 95** | 22,0 | 1,3 | | 0,5 | 523 | | 1000 |
| 26. | **E-35** | Ostrzalnia: szlifierki 2 szt. | 8,0 | 0,2 | | 0,0  (zadaszony) | 293 | | 1900 |
| 27. | **E-37** | Piec **nr 100** | 18,0 | 1,1 | | 2,8 | 523 | | 5400 |
| 28. | **W-60** | Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywietrznik dachowy nad wanną hartowniczą | 12,8 | 1,4 x 1,4 | | 0,0  (zadaszony) | 293 | | 390 |
| 29. | **W-71** | Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywietrznik dachowy nad wanną hartowniczą | 8,0 | 1,1 x 1,1 | | 0,0  (zadaszony) | 293 | | 390 |

\* – parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń (dane informacyjne)

**IV.1.2.** Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

**TABELA 10**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia** | **Skuteczność**  **[%]** |
| 1. | **E-35** | Ostrzalnia: szlifierki 2 szt. | Odpylacz cyklonowy | 90 |

## **I.6.** Punkt **IV.3.2.** otrzymuje brzmienie:

**IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.**

**IV.3.2.1.** Odpady niebezpieczne.

**TABELA 14**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu niebezpiecznego** | **Sposób gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 12 01 09\* | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2. | 13 01 10\* | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3. | 13 02 05\* | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 4. | 13 05 02\* | Szlamy z odwadniania olejów w separatorach | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 5. | 13 05 06\* | Olej z odwadniania olejów w separatorach | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6. | 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. |
| 7. | 16 01 07\* | Filtry olejowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania. |
| 8. | 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. |
| 9. | 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. |
| 10 | 16 06 01\* | Baterie i akumulatory ołowiowe | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |

**IV.3.2.2.** Odpady inne niż niebezpieczne.

**TABELA 15**

| **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny** | **Sposób gospodarowania** |
| --- | --- | --- | --- |
| 1. | 10 02 10 | Zgorzelina walcownicza | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 2. | 10 02 99 | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 3. | 12 01 01 | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 4. | 12 01 02 | Cząstki i pyły żelaza i jego stopów | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 5. | 12 01 17 | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 6. | 12 01 21 | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania. |
| 7. | 15 01 01 | Opakowania z papieru i tektury | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 8. | 15 01 02 | Opakowania z tworzyw sztucznych | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 9. | 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 lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania |
| 10 | 16 01 03 | Zużyte opony | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 11 | 16 01 18 | Metale nieżelazne | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 12 | 16 01 20 | Szkło | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 13 | 16 01 22 | Inne niewymienione elementy | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 14 | 16 02 16 | Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |
| 15 | 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 |
| 16 | 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 unieszkodliwiania. |
| 17 | 17 02 01 | Drewno | Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku. |

## **I.7.** Punkt **IV.3.3.** otrzymuje brzmienie:

**„IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami i sposoby zapobiegania powstawaniu oraz ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego wpływu na środowisko.**

**IV.3.3.1.** Stosowanie kontroli procesu kucia, pozwalającej na minimalizowanie wytwarzania odpadów w postaci złomu i zgorzeliny przy produkcji wyrobów kutych.

**IV.3.3.2.** Zmniejszenie wytwarzania zgorzeliny w wyniku planowo przeprowadzanych modernizacji pieców – stosowanie nowoczesnej aparatury kontrolno-pomiarowej.

**IV.3.3.3.** Minimalizowanie naddatków technologicznych w procesie kucia odkuwek podlegających obróbce mechanicznej oraz stosowanie narzędzi skrawających o wysokiej dokładności.

**IV.3.3.4.** Zmniejszenie ilości odpadów w postaci złomu poprzez zamawianie wsadu o wymaganej jakości.

**IV.3.3.5.** Zwiększenie uzysku przy wykorzystaniu wlewków do kucia.

**IV.3.3.6.** Usprawnianie segregacji odpadów w sposób maksymalizujący ich wykorzystanie wtórne.

**IV.3.3.7.** Zmniejszenie zużycia chłodziwa do maszyn obróbki skrawaniem poprzez zastosowanie chłodziw o dłuższej żywotności.

**IV.3.3.8.** Zmniejszenie zużycia źródeł światła zawierających rtęć poprzez zastosowanie lamp niezawierających rtęci, np. lamp sodowych.

**IV.3.3.9.** Ograniczenie zużycia cegły szamotowej poprzez wykorzystywanie jej podczas remontów pieców.

**IV.3.3.10.** Przedłużenie żywotności narzędzi poprzez zastosowanie wkładek roboczych do kowadeł.

**IV.3.3.11.** Zapobieganie stratom materiałów, surowców, produktów i półproduktów poprzez oszczędne i efektywne gospodarowanie na każdym etapie procesu.

**IV.3.3.12.** Właściwe zarządzanie gospodarką odpadową zgodnie z Instrukcją, prowadzenie segregacji odpadów, odzysk maksymalnej ilości wytworzonych odpadów.

**IV.3.3.13.** Wytwarzane odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami.

**IV.3.3.14.** Odpady magazynowane będą w miejscach zabezpieczonych przed dostępem osób nieupoważnionych, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko; powierzchnie magazynowe będą uszczelnione, zadaszone oraz wyposażone w urządzenia i materiały gaśnicze oraz sorbenty do likwidacji ewentualnych rozlewów odpadów w postaci ciekłej; miejsca magazynowania odpadów będą oznaczone.

**IV.3.3.15.** Odpady magazynowane będą przez okres wynikający z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekraczający terminów uzasadniających zastosowanie tych procesów; nie będą przekraczane pojemności magazynów odpadów.

**IV.3.3.16.** Powierzchnie komunikacyjne przy obiektach i placach do magazynowania odpadów i drogi wewnętrzne będą utwardzone, utrzymywane w porządku oraz zabezpieczone na wypadek niekontrolowanej emisji substancji niebezpiecznych.

**IV.3.3.17.** Pracownicy Zakładu poddawani będą systematycznym szkoleniom z zakresu problematyki gospodarki odpadami i aktualnie obowiązujących przepisów.”

## **I.8.** W punkcie **V. TABELA 17** otrzymuje brzmienie:

**TABELA 17**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Rodzaj materiałów i surowców** | **Wartość** |
| 1. | Woda [m3/rok] w tym:  - na potrzeby socjalne  - na cele technologiczne  - woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym I | 21 000  310 000  700 000 |
| 2. | Energia elektryczna [MWh/rok] | 6 120 |
| 3. | Gaz ziemny [Nm3/rok] | 13 265 400 |
| 4. | Wlewki stalowe hutnicze, kęsy lub kęsiska [Mg/rok] | 17 400 |
| 5. | Materiały ogniotrwałe [Mg/rok] | 5 |
| 6. | Oleje sprężarkowe [Mg/rok} | 10 |
| 7. | Oleje silnikowe i sprężarkowe [Mg/rok] | 2,5 |
| 8. | Oleje maszynowe [Mg/rok] | 1,5 |
| 9. | Oleje hydrauliczne [Mg/rok] | 10,1 |
| 10. | Smar [Mg/rok] | 1 |
| 11. | Środki myjące emalie i rozpuszczalniki [Mg/rok] | 0,22 |
| 12. | Wymurówka [Mg/rok} | 160 |

**I.5.** W punkcie **VI.2.3. TABELA 18** otrzymuje brzmienie:

**TABELA 18**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Lp.** | **Emitor** | **Częstotliwość pomiarów** | **Oznaczane zanieczyszczenia** |
| 1. | E-2, E-3, E-4, E-7, E-8, E-10, E-14, E-17, E-18, E-19, E-23, E-24, E-25, E-26, E-27, E-37 | co najmniej raz na rok | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla  pył ogółem |
| 2. | E-35 | co najmniej raz na dwa lata | pył ogółem |
| 3. | E-1, E-6, E-9, E-12,  E-15, E-21, E-29, E-30 | co najmniej raz na dwa lata | dwutlenek azotu  dwutlenek siarki  tlenek węgla |

# **II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.**

# **Uzasadnienie**

Pismem z dnia 9 listopada 2017 r. HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-55/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r., znak: RŚ.VI.7660/29-9/08, z dnia 16 maja 2011 r., znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, z dnia 20 września 2012 r., znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS.I.7222.66.1.2014.MH, którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii178,5 KJ i łącznej mocy cieplnej 69,5 MW.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 1041/2017.

Na terenie Spółki eksploatowana jest instalacja kuźni z młotami o energii większej niż 50 kJ na młot i łącznej mocy cieplnej większej niż 20 MW, która na podstawie § 2 ust. 1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016 poz. 71) zaliczana jest do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska organem właściwym do zmiany decyzji jest marszałek województwa.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 21 listopada 2012 r., znak: OS-I.7222.57.2.2017.MH zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla w/w instalacji.

Wniosek złożony został w odpowiedzi na pismo Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 17 lipca 2017 r., znak: OS-I.7222.57.1.2017.MH, wystosowane po analizie pozwolenia zintegrowanego, przeprowadzonej w oparciu o art. 216 ust. 1 pkt 1) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2017 poz. 519 ze zm.). W toku analizy wykazano konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie:

* zaktualizowania ilości wytwarzanych odpadów zgodnie ze stanem faktycznym,
* zaktualizowania określonej w tabeli 17ilości zużywanego na potrzeby instalacji oleju napędowego.

W związku z powyższym Spółka zawnioskowała o zwiększenie dopuszczalnej ilości wytwarzanego odpadów o kodach:

* 16 02 13\* – zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,
* 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów
* 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.

Ilość dopuszczalnych do wytworzenia odpadów niebezpiecznych ulegnie zwiększeniu o 0,11 Mg/rok, co stanowi 0,3% wszystkich odpadów niebezpiecznych wytwarzanych na terenie Zakładu, natomiast odpadów innych niż niebezpieczne wzrośnie o 1101,1 Mg/rok, co stanowi 9,6% dopuszczonych do wytworzenia odpadów innych niż niebezpieczne.

Przedmiotowy wniosek obejmuje również zmiany modernizujące i porządkujące w instalacji, tj. przeniesienie pieca grzewczego nr 92 (podłączonego wcześniej do emitora E-10) i nr 175 (wcześniej stanowił emitor E-13) do emitora E-12. Zmiany te nie spowodują wzrostu emisji gazów i pyłów do powietrza.

Pozwolenie uzupełniono również o informacje określone w art. 184 ust. 2a i 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w szczególności w zakresie ujęcia w pozwoleniu podstawowego składu chemicznego i właściwości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz opisu dalszego sposobu gospodarowania odpadami, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach.

Ponadto w związku z rozszerzeniem w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16 poz. 87) listy substancji, dla których określono poziomy dopuszczalne w powietrzu o pył zawieszony PM 2,5 w decyzji określono dopuszczalną emisję tej substancji z emitorów technologicznych oraz jej emisję roczną z instalacji.

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

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.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian w emisji do środowiska oraz spełnienia wymagań wynikających z najlepszych dostępnych technik ustalono, że nie powodują one istotnych zmian w sposobie funkcjonowania instalacji i nie spowodują zwiększenia negatywnego oddziaływania na środowisko, oraz nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów określonych w dokumentach referencyjnych. Zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

# **Pouczenie**

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.
2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Opłata skarbowa w wys. 253 zł

uiszczona w dniu 20 października 2017 r.

na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa

Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Otrzymują:

1. HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o.

ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

1. a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów