



WOJEWODA PODKARPACKI

ul. Grunwaldzka 15
35-959 Rzeszów,
skr. poczt. 297

Rzeszów, 2007-04-30

ŚR.IV-6618-47/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 201, art. 202, art. 204, art. 211, art. 224, art. 151, w związku z art. 378 ust. 2 pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. Nr 129 z 2006 r. poz. 902 ze zm.),
- art. 18 ust. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251),
- art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2000 r. Nr 98, poz. 1071 ze zm.),
- ust. 2 pkt 2 i 3a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122, poz. 1055),
- §2 ust. 1 pkt 9 i 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko (Dz. U. Nr 257, poz. 2573 ze zm.),
- §2 ust.1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz. U. Nr 87, poz. 796),
- §2 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1 poz. 12),
- §2 ust. 1, §4 ust. 2, §6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59 poz. 529),
- art. 31 ust. 4, pkt. 5, art. 122 ust. 1 pkt 10, ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 z późn. zm.),
- § 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),

- art. 31 ust. 4, pkt. 5, art. 122 ust. 1 pkt 10, ustawy z dnia 18 lipca 2001 r. Prawo wodne (Dz. U. z 2005r. Nr 239 poz. 2019 z późn. zm.),
- § 1 rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233, poz. 1988),
- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 4 ust.1 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202),

po rozpatrzeniu wniosku **HSW Huta Stali Jakościowych S.A.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1 przesłanego wraz z pismem z dnia 12 października 2006 r. (data wpływu 18.10.2006r) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach z uzupełnieniami z dnia 29.01.2007r. (data wpływu 31.01.2007r.) i 13.04.2007 r. (data wpływu 16.04.2007r.)

o r z e k a m :

u d z i e l a m **HSW- Huta Stali Jakościowych S.A.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, **REGON 180176009** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji obejmującej ciągi produkcyjne: stalownię o wydajności 260 000 Mg/rok, walcownię kalibrową o wydajności 211 200 Mg/rok i walcownię blach o wydajności 103 000 Mg/rok zwanych dalej instalacją i **ustalam:**

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

HSW Huta Stali Jakościowych S.A. będzie prowadzić procesy stalownicze związane z produkcją stali o podwyższonej i regulowanej zawartości siarki, stali na blachy pancerne, drobnoziarnistych stali stopowych, stali odpornych na korozję, stali narzędziowych węglowych i stopowych, stali sprężynowych, stali o czystości (jakości) łożyskowej, w postaci wlewków konwencjonalnych oraz kęsisk/slabów odlewanych na COS, procesy obróbki metali poprzez walcowanie na gorąco wyrobów długich, blach grubych i cienkich. Procesom wytwarzania towarzyszyć będzie obróbka mechaniczna wykonanych produktów.

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

W skład instalacji wchodzić będą jednostki

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

- Elektryczny piec łukowy D-5 o wysokiej mocy (UHP), pojemności 40 Mg wyposażony w: palniki tlenowo-gazowe, manipulator z łańcuchem tlenowym i łańcuchem węglowym, system mieszania kąpieli metalowej argonem oraz otwór spustowy w trzonie. Piec posiada dwustopniowy system ujęcia gazów odlotowych z komorą dopalania CO i odpylnię suchą (4 filtry pulsacyjne), zamknięty obieg wody do chłodzenia paneli rurowych wanny górnej i pokrywy

pieca oraz częściowo urządzeń odciągu spalin. Substancje zanieczyszczające z pieca D-5 i piecokadzi PK1 i PK2 odprowadzane będą mechanicznie za pomocą wentylatorów, a w przypadku elektrycznego pieca łukowego D5 poprzez dwustopniowy system ujęcia. Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowić będzie: ujęcie z przestrzeni roboczej pieca przez czwarty otwór w jego sklepieniu, komora osadczo-schładzająca o bardzo małej pojemności. Zastosowany system wyparkowy umożliwić będzie odzysk ciepła. W Stalowni do chłodzenia pieca łukowego D-5, piecokadzi PK1, PK2, urządzenia VOD stosowana będzie woda chłodnicza z zakładowego zamkniętego obiegu. Woda ta będzie również służyła do uzupełniania wewnętrznych obiegów wodnych COS, do uzupełniania chłodniczego brudnego obiegu wodnego urządzenia VOD oraz do zraszania żużla stosowana będzie woda przemysłowa.

- 8 suszarek kadzi lejniczych 4 pionowe i 4 poziome, wyposażone w palniki gazowo-powietrzne, emisja zanieczyszczeń do hali, za wyjątkiem jednej podłączonej do emitora..
- 10 kadzi lejniczych o pojemności 40 Mg każda.
- 2 piecokadzie PK1 i PK2 o pojemności 40 Mg każda, wyposażone w wodne instalacje chłodzenia pokryw w obiegu zamkniętym, posiadające wspólny z piecem D-5 system odprowadzania i odpylania gazów odlotowych, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 2 emitory.
- Urządzenie VOD/VD o pojemności 40 Mg do próżniowo-argonowego procesu rafinacji stali wyposażone w kadź lejniczą o pojemności 40 Mg, pionową lancę tlenową, zbiornik próżniowy o pojemności 83,8 m³, pompę próżniową parową złożoną z zespołu 4-stopniowego strumienic i smoczków co sprawia iż odciągane gazy przemywane będą przegrzaną parą wodną i tym samym poddawane mokremu odpylaniu i wytrącaniu w osadniku Dorra. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory. Urządzenie posiada instalację chłodzenia wodnego pokryw i lancy tlenowej w obiegu zamkniętym.
- Kocioł gazowy Vitomax o mocy cieplnej 9,3 MWt, opalany gazem ziemnym wysokometanowym dla potrzeb produkcji pary i c.o., substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitator.
- Linia ciągłego odlewania stali (COS) o wydajności 55 Mg/h – dwużyłowa, 50 Mg/h-jednożyłowa, wyposażona w wieżę obrotową, 18 kadzi pośrednich o pojemności 15 Mg każda, krystalizatory łukowe, mieszadło elektryczne, chłodzenie wtórne natryskowe, maszynę ciągnącą, 2 maszyny do cięcia tlenowo-gazowego Ge-Ga, dwa wewnętrzne zamknięte wodne obiegi chłodzące (brudny i czysty) oraz filtr tkaninowy pulsacyjny, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitator.
- Linia odlewania stali do wlewnic, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- 2 stanowiska murowania kadzi (1 do murowania kadzi lejniczych i 1 do murowania kadzi pośrednich).
- 3 suszarki kadzi pośrednich w tym 1 do suszenia świeżej wymurówki wyposażone w palniki powietrzno gazowe, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- 2 piece homogenizacyjne: 4C i 4E komorowe opalane gazem ziemnym o mocy 1,7 MW każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory.
- Szlifierka SBF-2 do szlifowania wlewków i kęsisk. Substancje zanieczyszczające powstające w procesie szlifowania odprowadzane będą za pomocą wentylatora do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy pulsacyjny) i do atmosfery poprzez emitator.
- Stanowisko do usuwania wad powierzchniowych wyposażone w palniki tlenowo-gazowe, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali.
- Stanowiska do spawania w ob. 171 i ob. 172 wyposażone w zestaw do spawania acetylenem, spawarki wirowe i automat spawalniczy do spawania drutem oraz odciągi

- miejscowe, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- 3 wozy jezdne do przemieszczania koszy między nawą wsadową (złomową) a piecem, kosze załadunkowe.
 - 26 szt. suwnic o nośności od 3 do 65 Mg
 - Zakładowy zewnętrzny zamknięty obieg II o wydajności ok. 3000 m³/h i ciśnieniu ok. 4,5 atmosfery, do potrzeb chłodniczych Stalowni, Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach oraz częściowo dla potrzeb spółek HSW- Kuźnia Stalowa Wola i HSW –Tlenownia (sprężarkownia), składający się z zbiornika wody ciepłej, pompowni wody ciepłej, 2 chłodni kominowych, zbiornika wody zimnej, pompowni wody zimnej, sieci rurociągów zasilających i powrotnych oraz wieżowego zbiornika retencyjno-stabilizującego.

I.2.2. Zakład Walcownia

I.2.2.1. Walcownia kalibrowa o maksymalnej wydajności 211 200 Mg/rok i czasie pracy 8 760 h w roku, obejmująca następujące podstawowe urządzenia:

- Piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem obrotowym o mocy 17,2 MW, wyposażony w system chłodzenia wodnego w obiegu zamkniętym, z trzema strefami, każda strefa pieca wyposażona w żeliwny igłowy rekuperator powietrza do podgrzewania powietrza podawanego do palników, za pomocą gorących gazów odlotowych z pieca. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Walcarki: D-700 składająca się z 4 klatek typu trio o prędkości walcowania ok. 3,1 m/s, D-570 składająca się z 1 klatki typu trio o prędkości walcowania od 1,5-3,0 m/s, D-370 składająca się z 5 klatek podwójne duo o prędkości walcowania 2,3-4,6 m/s wyposażone w instalację wodną do chłodzenia walców i łożysk wodą przemysłową, która po procesie odprowadzana będą do kolektora ściekowego.
- 2 chłodnie w postaci ruchomych rusztów do chłodzenia profili za pomocą powietrza wewnętrznego hali.
- 4 doły „termosy”- nakrywane pokrywą przeznaczone do regulowanego studzenia wyrobów po walcowaniu.
- 2 piły do cięcia na gorąco.
- 4 nożyce zasilane energią elektryczną do cięcia kęsisk, blachówki, kęsów i prętów.
- 7 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocy grzewczej 1,8 MW każdy, wyposażone w rekuperator metalowy przeciwprądowy wykorzystujący wysoką temperaturę spalin do ogrzania powietrza podawanego do pieca, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
- 2 piece komorowe (do prób i kuzienny) o mocy cieplnej 0,2 MW każdy, wyposażone w palniki gazowo-powietrzne, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
- Oczyszczarka śrutowa OPW 40-130. Odbity od powierzchni pręta śrut wraz z zanieczyszczeniami będzie opadać na dno komory, skąd przenośnikami śrubowymi będzie transportowany do zespołu separacji. W zespole separacji mieszanina rozdzielana będzie na frakcje, czysty śrut ponownie do wirników rzutowych, zanieczyszczenia do pojemników na odpady, a drobne pyły kierowane będą wraz z odciganym powietrzem do odpylacza. Oczyszczarka wyposażona będzie w urządzenie odpylające-modułowy filtr workowy tkaninowy. Zatrzymany pył kierowany będzie do leja zsykowego, skąd przenośnikiem ślimakowym do zbiornika. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- Szlifierka SFx KP wyposażona w urządzenie odpylające typu cyklon, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- przecinarki GOW -680 wyposażone w urządzenia odpylające typu cyklon, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- 2 piece do obróbki cieplnej opalane gazem ziemnym o mocy grzewczej 1,6 MW każdy, wyposażone w rekuperator metalowy, przeciwprądowy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 1 emitor.
- 2 szlifierki typu SKET do usuwania wad powierzchniowych wyrobów wyposażone w filtr tkaninowy workowy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez 1 emitor.
- Piec grzewczy przepychowy opalany gazem ziemnym o mocy cieplnej 8,9 MW, wyposażony w system chłodzenia wodnego w obiegu zamkniętym, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- 3 piece żarzelnicze o mocy cieplnej 1,8 MW, wyposażone w palniki powietrzno-gazowe oraz rekuperator metalowy przeciwprądowy substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 1 emitor.
- Wanna hartownicza o pojemności 40 m³ do ulepszania cieplnego wyrobów (hartowania) przy użyciu wody przemysłowej, która po procesie jest odprowadzana do kanalizacji.
- 5 prostownic, łuszcarka do łuszczenia prętów z użyciem emulsji chłodzącej, fazowarka, defektoskop magnetyczny.
 - 20 szt. suwnic o udźwigu od 5,0 do 55 Mg.
- Do chłodzenia pieców grzewczych stosowana będzie woda chłodnicza z zakładowego zamkniętego obiegu, natomiast do chłodzenia klatek walcowniczych, wysadzarki pieca obrotowego, przeponowego chłodzenia oleju w stacjach hydraulicznych stosowana będzie woda przemysłowa, która po wykorzystaniu odprowadzana będzie do kanalizacji.

I.2.2.2. Walcownia blach o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok i czasie pracy 8 760 h w roku obejmująca następujące podstawowe urządzenia:

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

- zamkniętej. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
- Piec grzewczy komorowy z trzonem stałym o mocy cieplnej 2,2MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony w układ chłodzenia wodą przemysłową z obiegiem otwartym, która po procesie kierowana jest do kolektora ściekowego, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
 - Walcarka blach o prędkości walcowania 1,5m/s, wyposażona w układ chłodzenia i smarowania podzespołów wodą przemysłową, po procesie woda przekazywana jest do kolektora ściekowego.
 - Piec kołpakowy do obróbki cieplnej blach (45) o mocy 2,8 MW, składający się z 4 kołpaków o mocy 0,7 MW każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory.
 - 5 nożyc do cięcia blach, 4 prostownice.
 - Placówka wypalania blach z urządzeniem wielopalnikowym gazowo-plazmowym PIERCE RUR 2500G wyposażonym w dwa palniki gazowe i jeden plazmowy i odciągi miejscowe, urządzeniem jednopalnikowym do cięcia plazmą RUR 3000 wyposażonym w odciągi miejscowe oraz przenośnym urządzeniem jednopalnikowym do cięcia gazowego kęsisk, Odciągi gazów znajdować się będą pod kratami stołów, na których prowadzone będzie cięcie. Do cięcia plazmą wykorzystuje się gazy (argon, tlen, wodór) tworzące atmosferę ochronną palnika plazmowego. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez 2 emitory.
 - Kocioł gazowy o wydajności cieplnej 170 kW, dla potrzeb c.o. i podgrzewu c.w.u. substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitory.
 - 12 szt. suwnic o udźwigu od 3,0 do 20,0 Mg.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

W instalacji o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok, blach i wypalek, 211 200 Mg/rok wyrobów kalibrowych, 260 000 Mg/rok stali surowej realizowane będą procesy:

I.3.1. Stalownia elektryczna:

Jako surowiec podstawowy w HSW – Huta Stali Jakościowych wykorzystywany będzie złom przede wszystkim stalowy złom wsadowy a niewielkie ilości złomu nienadającego się do bezpośredniego zużycia będą przygotowane (pocięcie) przy pomocy palników tlenowo-Miejscem procesu będzie otwarta przestrzeń na polach odkładczych złomu (niezadaszona część nawy AB hali Stalowni).

Piec elektryczny łukowy D5 stosowany będzie do przygotowania ciekłego półproduktu (roztapianie i topienie złomu stalowego). Proces topienia prowadzony będzie z wykorzystaniem energii łuku elektrycznego ze wspomaganie roztapiania palnikami tlenowo-gazowymi. Do kąpieli dodawany będzie węgiel, a równocześnie lancą tlenową zanurzoną w żużlu wdmuchiwany będzie tlen i prowadzony będzie proces topienia pod spienionym żużlem. Spust roztopionej stali odbywać się będzie po osiągnięciu zadanych parametrów kąpieli metalu jak: zawartość tlenu aktywnego, węgla, fosforu, manganu oraz wymaganej temperatury. do kadzi lejniczych ogrzanych do temperatury 850 - 1000 °C, w której kąpiel mieszana będzie za pomocą argonu.. Wygrzewanie kadzi lejniczych w wymaganym zakresie temperatur odbywać się będzie przy użyciu suszarek, wyposażonych w palniki gazowo – powietrzne. W trakcie spustu do kadzi dodawane będą żelazostopy i glin z zatrzymaniem żużla w piecu. Roztopiona stal kierowana będzie następnie do urządzeń do dalszego procesu pozapiecowej obróbki stali w piecokadziach PK1 i PK2 i/lub urządzeniu VOD/VD.

W piecokadziach wykonywane będą procesy odsiarczania oraz regulacji i modyfikacji wtrąceń niemetalicznych, odtleniania stali, precyzyjnej regulacji składu chemicznego

i ustalania optymalnej temperatury ciekłej stali przed odlewaniem. Kąpiel metalowa mieszana będzie za pomocą argonu. Stal z pieca elektrycznego będzie kierowana do rafinacji kadziowej poprzez stanowisko do ściągania żużła, gdzie usuwana będzie pozostałość żużła z powierzchni kąpieli.

Po zakończeniu obróbki w piecokadzi stal przekazywana będzie do odgazowania próżniowego w urządzeniu VOD/VD (wybrane gatunki stali lub formaty wlewków) lub będzie wydawana do odlewania w linii ciągłego odlewania stali COS lub linii odlewania do wlewnic.

W urządzeniu VOD/VD będzie prowadzony proces świeżenia stali tlenem (VOD), który obejmować będzie odgazowanie stali w warunkach niskiej próżni z równoczesnym przedmuchiwaniem argonem i wypalaniem zawartego w kąpieli metalowej węgla poprzez podawanie tlenu lancą. Urządzenie wyposażone będzie w analizator spalin do sterowania procesem odwęglania w próżni. Urządzenie będzie mogło też pracować jako komora próżniowa VD, w której prowadzony będzie proces odgazowania stali, głównie odwodorowania. Proces ten wymagać będzie dogrzania metalu w kadzi. Odciągane w procesie próżni gazy wyprowadzane będą emitorem do atmosfery. Kadź z ciekłą stalą po procesie wytapiania w piecu łukowym D5 i obróbce na piecokadzi (lub dodatkowo w procesie VOD/VD) przekazywana na urządzenie COS lub do odlewania we wlewnice. Do ciągłego odlewania stali wykorzystywane będzie urządzenie łukowe dwużyłowe przeznaczone do odlewania kęsisk w formacie 270x320 oraz jednożyłowe do odlewania kęsisk w formatach 800x130, 800x180. Proces COS polegać będzie na wlewaniu ciekłej stali nieprzerwanym strumieniem poprzez kadź odlewniczą pośrednią do miedzianego krystalizatora, w którym metal będzie szybko krzepnąć, a następnie na wyciąganiu krzepnącego wlewka na opuszczającym się w dół drażu rozruchowym. Skrzepnięty wlewek przesuwany będzie w dół przez strefę chłodzenia natryskowego, a następnie pomiędzy klatkami ciągnąco-prostującymi, za którymi umieszczone będą palniki gazowe do cięcia pasma metalu na odpowiednie długości. Pocięte kęsy będą przenoszone za pomocą podajników samotokowych do dalszego przerobu lub przy użyciu suwnicy odkładane będą na miejsca studzenia. Przed procesem odlewania na urządzeniu COS kadzie pośrednie będą wygrzewane przy użyciu palników gazowo-powietrznych (suszarki kadzi pośrednich -2 sztuki).

W sytuacjach awaryjnych lub w przypadku odlewania stali na specjalne zamówienia (np. wlewki kuzienne) wykorzystywana będzie technika odlewania tradycyjnego do wlewnic na hali odlewniczej. Stal wlewana będzie do leja (syfonu), skąd systemem kanalików wypełniać będzie od spodu jedną lub kilka wlewnic. W trakcie odlewania stosowane będą zasyпки smarujące dodawane do wlewnic oraz zasyпки ocieplające wprowadzane na powierzchnię stali w wypełnionej nadstawce.

W linii technologicznej odlewania stali usytuowana będzie szlifierka (w kabinie dźwiękochłonnej i pyłoszczelnej) przeznaczona do dwustronnego szlifowania wlewków i kęsisk, dla których operacja ta będzie wymagana warunkami zamówienia lub względami technologicznymi. Wlewki następnie (w zależności od potrzeb) będą poddawane w piecach grzewczych homogenizacyjnych wyżarzaniu ujednorodniającemu lub zmiękczającemu w temperaturze max do 900°C.

Wlewki (przeznaczone dla odbiorców zewnętrznych i wlewki kuzienne odlewane we wlewnice) po odlaniu poddawane będą apreturze polegającej na usuwaniu wad powierzchniowych poprzez oczyszczanie ogniowe przy użyciu palników tlenowo-gazowych.

I.3.2. Walcownia kalibrowa

W Walcowni Kalibrowej HW prowadzone będą procesy przeróbki plastycznej czyli walcowania na gorąco. Proces realizowany będzie w linii walcowania wyrobów długich, w zespole D-700, zespole D-570/370 i oddziale przygotowania wsadu OPW.

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

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

Z wyrobów pobierane będą próby do badań, których część wymagać będzie procesów nagrzewania (np. próba spęczania, przelomu, hartowania). Procesy nagrzewania prób prowadzone będą w piecach komorowych do prób oraz piecem kuziemnym.

Wyroby walcowane długie, w zależności od warunków zamówienia będą miały czyszczoną mechanicznie powierzchnię z zendry i zgorzeliiny walcowniczej za pomocą śrutu stalowego na oczyszczarce śrutowej, przelotowej ciągłego działania. Wyroby przeznaczone do oczyszczania będą pojedynczo przemieszczane przez komorę oczyszczarki na samotoku rolkowym. Oczyszczenie wszystkich powierzchni pręta następować będzie podczas jednego przejścia przez oczyszczarkę. Wyroby po oczyszczeniu powierzchni poddawane będą badaniom na defektoskopie. Wyroby po oczyszczeniu badane będą na defektoskopie magnetycznym.

Do usuwania wad powierzchniowych wyrobów, przygotowania wsadu pod Zespół D-370 oraz blachówek dla Walcowni blach wykorzystywane będą szlifierki typu SKET.

Wsad dla Zespołu D-570/D-370 w postaci kęsów kwadratowych 70-130 mm będzie podlegać nagrzewaniu w piecu przepychowym. Nagrzane kęsy walcowane będą na wymagane profile w klatce walcowniczej wstępnej D-570, a następnie w klatkach wykańczających D-370. Dalszy proces technologiczny jest analogiczny jak w przypadku wyrobów z zespołu D-700.

I.3.3. Walcownia blach

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

Walcowanie w zespole TRIO. Wsad w postaci kęsisk z COS (szlifowany, jeżeli wymaga tego proces), nagrzewany będzie w piecu przepychowym według parametrów szczegółowo określonych instrukcjami technologicznymi (1050 do 1300°C) w zależności od przerabianego gatunku stali i szczegółowych parametrów technicznych walcowania.

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

Wygrzany wsad będzie walcowany na walcierce TRIO na wymiary określone

w dokumentach produkcyjnych. W wyniku tego procesu wytworzona będzie blacha gorącowałcowana o grubości w zakresie od 8 do 30 mm i szerokości w zakresie 900 – 2000 mm. Urządzeniami pomocniczymi będą stoły podnośne, mające za zadanie prawidłowe wprowadzenie materiału do klatki walcowniczej. Materiał po procesie walcowania kierowany będzie samotokiem do pieca w celu przeprowadzenia doraźnej obróbki cieplnej np. normalizacji lub przesycań, a następnie do studzenia na powietrzu. Po przeróbce plastycznej niektórych gatunków stali, pomijany będzie proces obróbki cieplnej i wyrób transportowany będzie bezpośrednio po walcowaniu do studzenia. Po wystudzeniu materiał transportowany będzie na placówkę obróbki wykańczającej (wykańczalnia TRIO).

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

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

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

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

Celem nadania określonych parametrów prowadzona będzie obróbka cieplna w piecu kołpakowym: normalizowanie, normalizowanie z odpuszczaniem, wyżarzanie zmiękczające. W obszarze wykańczalni DUO zlokalizowana będzie placówka wypalania blach, na której zainstalowane będą dwa urządzenia: jednopalnikowe plazmowe i wielopalnikowe gazowo-plazmowe, przeznaczone do cięcia i wycinania określonych elementów z arkuszy blach. Urządzenia wyposażone będą w osobne systemy odciągowe i emitory. Po wycięciu określonych kształtów z blach tzw. wypalki przekazywane będą na stanowisko, gdzie przeprowadzane będą operacje szlifierskie – wykańczające (gratowanie, usuwanie wad powierzchniowych, kontrola pomiarów i jakości) z wykorzystaniem ręcznych szlifierek pneumatycznych.

II. Maksymalna dopuszczalna 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	mg/m _u ^{3*} /
Zakład Stalownia Elektryczna				
piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	E 1	pył ogółem	8,36	-
		pył zaw. PM 10	8,36	-
		dwutlenek siarki	14,7	-
		dwutlenek azotu	2,542	-
		tlenek węgla	362,0	-
		mangan w pyle zaw.	0,644	-
		nikiel w pyle zaw.	0,016	-
		żelazo w pyle zaw.	4,417	-
		miedź w pyle zaw.	0,019	-
		cynk w pyle zaw.	0,475	-
		ołów w pyle zaw.	0,104	-
		chrom w pyle zaw.	0,147	-
		wanad w pyle zaw.	0,007	-
piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	E 2	pył ogółem	8,36	-
		pył zaw. PM 10	8,36	-
		dwutlenek siarki	14,7	-
		dwutlenek azotu	2,542	-
		tlenek węgla	362,0	-
		mangan w pyle zaw.	0,644	-
		nikiel w pyle zaw.	0,016	-
		żelazo w pyle zaw.	4,417	-
		miedź w pyle zaw.	0,019	-
		cynk w pyle zaw.	0,475	-
		ołów w pyle zaw.	0,104	-
		chrom w pyle zaw.	0,147	-
		wanad w pyle zaw.	0,007	-
Urządzenie VOD/VD	E 3	tlenek węgla	93,50	-
Urządzenie VOD/VD	E 4	tlenek węgla	93,50	-
Suszarka kadzi lejniczych	E 5	pył ogółem	0,003	-
		pył zaw. PM 10	0,003	-
		dwutlenek siarki	0,0005	-
		dwutlenek azotu	0,043	-
		tlenek węgla	0,072	-
Kocioł gazowy Vitomax 200HS o mocy cieplnej 9,3 MWt opalany gazem ziemnym	E 6	pył	-	5
		dwutlenek siarki	-	35
		dwutlenek azotu	-	150

Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	E 7	pył ogółem	0,116	-
		pył PM 10	0,116	-
		dwutlenek siarki	0,380	-
		dwutlenek azotu	0,374	-
		tlenek węgla	0,614	-
Szlifierka SBF-2 Szlifierki SKET	E 8	pył ogółem	0,235	-
		pył zaw. PM 10	0,235	-
Piec homogenizacyjny nr 4C	E 9	pył ogółem	0,002	-
		pył zaw. PM 10	0,002	-
		dwutlenek siarki	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,225	-
		tlenek węgla	0,049	-
Piec homogenizacyjny nr 4E	E 10	pył ogółem	0,002	-
		pył zaw. PM 10	0,002	-
		dwutlenek siarki	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,225	-
		tlenek węgla	0,049	-
Urządzenie spawalnicze ob.171	E 11	pył ogółem	0,012	-
		pył zaw. PM 10	0,012	-
		dwutlenek azotu	0,0007	-
		tlenek węgla	0,0005	-
		mangan w pyle zaw.	0,0011	-
		fluor	0,0014	-
Spawarka do spawania elektrodami	E 12	pył ogółem	0,0059	-
		pył zaw. PM 10	0,0059	-
		dwutlenek azotu	0,0002	-
		tlenek węgla	0,0002	-
		mangan w pyle zaw.	0,0006	-
		fluor	0,0007	-
Automat spawalniczy do spawania drutem	E 12	pył ogółem	0,0035	-
		pył zaw. PM 10	0,0035	-
		dwutlenek azotu	0,0002	-
		tlenek węgla	0,0038	-
		mangan w pyle zaw.	0,0006	-
Spawanie gazowe	E 12	dwutlenek azotu	0,0002	-
Zakład Walcownia				
Piec z trzonem obrotowym	E-13	pył ogółem	0,181	-
		pył zaw. PM 10	0,181	-
		dwutlenek siarki	0,005	-
		dwutlenek azotu	3,375	-
		tlenek węgla	2,445	-
Piec żarzelniczy nr 206	E 14	pył ogółem	0,002	-
		pył zaw. PM 10	0,002	-
		dwutlenek siarki	0,0004	-
		dwutlenek azotu	0,200	-
		tlenek węgla	0,043	-

Piec żarzelniczy nr 207	E 15	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -
Piec żarzelniczy nr 208	E 16	pył ogółem pył PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -
Piec żarzelniczy nr 209	E 17	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -
Piec żarzelniczy nr 210	E 18	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -
Piece żarzelnicze nr 204 i 205	E 19	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,004 0,004 0,0007 0,700 0,076	- - - - -
Piece do prób,	E 20	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,00005 0,0225 0,0065	- - - - -
Piec kuzienny,	E 21	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0003 0,0003 0,00005 0,0225 0,0065	- - - - -
Oczyszczarka śrutowa OWP-40-130	E 22	pył ogółem pył zaw. PM 10	0,567 0,567	- -
Szlifierka SFxKP	E 23	pył ogółem pył zaw. PM 10	0,606 0,120	- -
Przecinarka GOW-680,	E 24	pył ogółem pył zaw. PM 10	1,102 0,173	- -
Piec żarzelniczy nr 211	E 25	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -

Piec żarzelniczy nr 212	E 26	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,002 0,002 0,0004 0,200 0,043	- - - - -
Piec przepychowy nr 38	E 27	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0475 0,0475 0,002 2,325 0,251	- - - - -
Przecinarka GOW-680,	E 28	pył ogółem pył zaw. PM 10	1,102 0,173	- -
Piece żarzelnicze	E 29	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0057 0,0057 0,0012 0,600 0,130	- - - - -
Piec grzewczy nr 40	E 30	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,386 0,386 0,006 5,520 0,285	- - - - -
Piec grzewczy nr 42	E 31	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,1885 0,1885 0,052 2,405 0,1755	- - - - -
Piec grzewczy nr 43	E 32	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0035 0,0035 0,0006 0,294 0,083	- - - - -
Piece grzewcze nr 41 i 45	E 33	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,009 0,009 0,0015 0,742 0,209	- - - - -
Piec grzewczy nr 46	E 34	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,0045 0,0045 0,0008 0,384 0,108	- - - - -
Urządzenie gazowo- plazmowe Pierce RUR 2500G	E 35	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,179 0,179 0,000004 0,002 0,016	- - - - -

Urządzenie plazmowe RUR 3000	E 36	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,179 0,179 0,000004 0,002 0,016	- - - - -
Kocioł Buderus SK-425 o mocy cieplnej 0,17 MWt opalanym gazem ziemnym	E 37	pył ogółem pył zaw. PM 10 dwutlenek siarki dwutlenek azotu tlenek węgla	0,001 0,001 0,0063 0,027 0,007	- - - - -

*/ Dopuszczalna wielkość emisji przy zawartości 6% tlenu w gazach odlotowych w stanie suchym w temperaturze 273K i ciśnieniu 101,3 kPa gazu suchego

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisją roczną z instalacji

TABELA 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	158,15
2.	Pył PM10	155,92
3.	Dwutlenek siarki	250,48
4.	Dwutlenek azotu	184,73
5.	Tlenek węgla	6 475,68
6.	Mangan w pyle zaw.	10,78
7.	Nikiel w pyle zaw.	0,27
8.	Żelazo w pyle zaw.	74,00
9.	Miedź w pyle zaw.	0,32
10.	Cynk w pyle zaw.	7,95
11.	Ołów w pyle zaw.	1,75
12.	Chrom w pyle zaw.	2,46
13.	Wanad w pyle zaw.	0,11
14.	Fluor	0,006

II.1.3. W przypadku emitora E6 nie ustalam dopuszczalnej ilości wprowadzanego do powietrza tlenku węgla.

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW – Wodociągi Sp.z o.o. w Stalowej Woli. w punkcie:

- P_ś -1

$$Q_{\text{śrd}} = 480 \text{ m}^3/\text{d}$$

i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 2400 m².

- P_§ -2

$Q_{\text{śrd}} = 288 \text{ m}^3/\text{d}$
i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 3160 m^2

- P_§ -3

$Q_{\text{śrd}} = 13400 \text{ m}^3/\text{d}$
i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 10760 m^2 .

II.2.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp.z o.o w Stalowej Woli.

TABELA 3

Lp	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	Cynk	mg Zn/dm ³	2
2.	Miedź	mg Cu/dm ³	0,5
3.	Nikiel	mg Ni/dm ³	0,5
4.	Chrom ⁺³	mg Cr ⁺³ /dm ³	0,5
5.	Chrom ⁺⁶	mg Cr ⁺⁶ /dm ³	0,2
6.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	5
7.	Azot amonowy	mg N _{NH4} /dm ³	6
8.	Substancje ekstrahujące się eterem naftowym	mg/dm ³	50
9.	Fenole lotne	mg/dm ³	0,5
10.	Ołów	mgPb/dm ³	0,5

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 4

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	25	Zużyte emulsje olejowe z procesu chłodzenia obrabianych detali i narzędzi w obróbce mechanicznej powstają na wydziale HW w wyniku eksploatacji łuszczarki do prętów oraz szlifierek do obróbki walców hutniczych z wymiany emulsji, która utraciła swoje pierwotne właściwości i nie spełnia wymogów technologicznych.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	510	szlamy zawierające emulsje olejowe powstające: z procesów obróbki metali; szlifowania powierzchni walców hutniczych i łuszczenia prętów; - odpad po procesie walcowania stali na walcarkach;

3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30	- odpad z wymiany przepracowanych olejów w układach hydraulicznych eksploatowanych na Stalowni i Walcowni maszyn i urządzeń takich jak: piec D-5, piecokadzie, urządzenie VOD, COS, kantowniki, szlifierki, prostownice, łuszczarka; oczyszczarka, defektoskop, szlifierki, stoły do startowania; Odpad stanowi 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;
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	35	- odpad z wymiany oleju w eksploatowanych maszynach i urządzeniach;
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5	- odpadowe pojemniki po stosowanych materiałach lub substancjach niebezpieczne np. farby, rozpuszczalniki, oleje
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	16	- odpad z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń; - zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych;
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	3,5	- kondensatory, które na podstawie typu, producenta i roku produkcji zidentyfikowano jako urządzenia zawierające PCB;
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	4	- zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane były do oświetlania hal produkcyjnych, magazynów, pomieszczeń socjalno – biurowych; - nie nadające się do użytkowania urządzenia takie jak: monitory, kserokopiarki i inne zawierające materiały niebezpieczne;
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5	- zużyte głowice do drukarek laserowych zawierające wałek światłoczuły;
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	15,6	- odpad powstaje w wyniku eksploatacji pojazdów mechanicznych z wymiany zużytych akumulatorów ołowiowych;

11.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	600	- odpad powstający podczas demontażu obiektów budowlanych, w których prowadzone były procesy chemicznego trawienia blach;
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	20	- odpad z procesu oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach;

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
1	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania	75 000	- odpad z procesu wytapiania stali ze złomu stalowego w elektrycznym piecu łukowym oraz podczas rafinacji w obróbkach pozapiecowych;
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	4 000	- odpad powstaje na Stalowni w procesie suchego odpylania gazów odlotowych z pieca do wytapiania stali i urządzeń do obróbki pozapiecowej oraz z maszyny do cięcia gazowego pasma na COS;
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	8 500	- odpad z procesu nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem ziemnym oraz podczas chłodzenia pasma na COS
4.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	20	- odpad z procesu oczyszczania wody chłodzącej z brudnego obiegu VOD (osadnik Dorra);
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	800	- odpad z procesu utleniania w piecu łukowym i obróbki pozapiecowej oraz chłodzenia odlewanego pasma metalu w maszynie do ciągłego odlewania stali oraz cięcia pasma palnikami gazowo-tlenowymi;
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – zużyte elektrody grafitowe, zgorzelina zmieszana z brzezina	480	odpad powstaje na Walcowni Blach z procesu nagrzewania i walcowania materiału wsadowego; stanowi go mieszanina materiałów ogniotrwałych, zgorzeliny i brzeziny; - odpad powstaje na Stalowni w procesie wytopu stali w piecu łukowym i obróbki pozapiecowej stali w piecokadziach; stanowią go zużyte elektrody grafitowe

7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2 000	- odpad z procesu mechanicznej obróbki metali: toczenia, frezowania, łuszczenia wyrobów stalowych oraz części zamiennych i oprzyrządowania;
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	45 000	- odpad stanowią cząstki żelaza i jego stopów powstałe w wyniku cięcia wyrobów na określony wymiar (odpad technologiczny z COS i walcowni oraz odpady z odlewania syfonowego), pobierania prób do badań, jak również powstałe podczas remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych oraz wybraki produkcyjne;
9.	12 01 03	Odpady z tłoczenia i piłowania metali nieżelaznych	5	- odpad powstający podczas prac tokarskich, pracy pił i innych urządzeń skrawających;
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	10	- odpad z remontów i napraw posiadanych maszyn i urządzeń;
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5	- odpad stanowią zużyte, elektrody spawalnicze oraz drut spawalniczy;
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	10	- odpad z procesu mechanicznej obróbki metali;
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490	- - odpad z procesu szlifowania na sucho kęsów i słabów oraz oczyszczania śrutem stalowym powierzchni prętów oraz cięcia
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	11	- odpad z procesu szlifowania kęsisk, blach, rygli, kęsów, wypalek, walców hutniczych oraz cięcia wyrobów na obcinarkach na oddziałach wykańczalni i wypalanek;
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	- odpadowe opakowania z papieru i tektury;
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,5	- zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu beczki, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki;
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	55	- uszkodzone, nie nadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie, przekładki, kantówki;
18.	15 01 04	Opakowania z metali	165	- zużyty drut wiązałkowy tzw. witki, wykorzystywany do wiązania produkowanych wyrobów (prętów) w poszczególnych fazach procesu technologicznego oraz beczki, pojemniki i puszki metalowe, taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw;
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,5	- zużyte opakowania ze szkła np. butelki;

20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	30	- odpad powstający na stanowiskach; roboczych w wyniku użytkowania przez pracowników odzieży ochronnej i sprzętu ochrony osobistej, jak również z wymiany wkładów (worków) filtracyjnych w filtrach tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SOP;
21.	16 01 03	Zużyte opony	4	- odpad powstaje w wyniku eksploatacji i demontażu stosowanych w transporcie wewnątrzzakładowym samochodów, wózków, maszyn budowlanych;
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	1	- odpad stanowią zużyte węże gumowe np. tlenowe, acetylenowe;
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	4	- odpad stanowią nie nadające się do użytkowania komputery i inny sprzęt elektroniczny niezawierające substancji niebezpiecznych;
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	5,5	- odpad stanowią puste opakowania po tonerach, głowice do drukarek, kasety do drukarek, usunięte z drukarek i kserokopiarek kartridże i tonery; - odpad stanowi również złom poamortyzacyjny powstający w procesie utrzymania ruchu (np. zużyte części maszyn i urządzeń, wyeksploatowane narzędzia);
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	1 300	- odpad powstaje podczas remontów pieców grzewczych, żarzelniczych, elektrycznego pieca do wytopu stali, kadzi odlewniczych głównych i pośrednich;
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	135	- odpad powstaje w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych;
27.	17 01 02	Gruz ceglany	135	
28.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	135	
29.	17 02 01	Drewno	51	
30.	17 02 02	Szkło	1,5	- odpad stanowi stłuczka szklana ze szkła czystego oraz zbrojonego;
31.	17 03 80	Odpadowa papa	20	- odpad powstaje z rozbiórek i napraw dachów;

32.	17 04 05	Żelazo i stal	600	- odpad powstaje głównie w wyniku prowadzenia prac remontowych demontażu obiektów budowlanych i innych instalacji, urządzeń;
33.	17 04 11	Kable	1,5	- odpad stanowią elementy usuniętych instalacji elektrycznych;
34..	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 14	20	- odpad powstaje w procesie oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach;
35.	19 12 01	Papier i tektura	10	odpad powstaje w bieżącej działalności, głównie prac biurowych;
36.	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11	1 300	- odpad powstaje w wyniku prowadzonej działalności odzysku złomu stalowego, w procesie rozładunku dostaw złomu, przygotowywania koszy wsadowych, czyszczenia placu złomu;
37.	20 01 01	Papier i tektura	8	- odpad powstaje w bieżącej działalności, głównie prac biurowych;

II.4. Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} :

a/ w odniesieniu do terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej i zamieszkania zbiorowego zlokalizowanej w kierunku północnym od granic Spółki w następujący sposób:

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

b/ w odniesieniu do terenów zabudowy związanej ze stałym lub wielogodzinnym pobytem młodzieży (Zespół Szkół Zawodowych Nr 4, Zespół Szkół Nr 6, Zespół Szkół Nr 1) zlokalizowanej w kierunku północnym i północno-zachodnim od granic Zakładu w następujący sposób:

- w godzinach od 6.00 do 22.00.....50 dB(A).

III. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych

III.1. W zakresie emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza z instalacji warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie praca urządzeń odpylających w sytuacji awarii odpylacza pracującego na potrzeby pieca łukowego D5 oraz piecokadzi PK1 i PK2 (emitor E-1 lub E-2). W przypadku awarii jednej z sekcji odpylacza workowego lub wentylatora wszystkie gazy odlotowe za pomocą przepustnic będą kierowane do drugiego odpylacza i emitora E-2 lub E-1.

III.2. Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się warunków odbiegających od normalnych, nie więcej niż:

- Piec łukowy D5 oraz piecokadzie PK1 i PK2 (emitor E-1) – 350 h/rok,
- Piec łukowy D5 oraz piecokadzie PK1 i PK2 (emitor E-2) – 350 h/rok,

III.3. W warunkach odbiegających od normalnych substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza emitorami E-2 lub E-1 scharakteryzowanymi w tabeli 6.

IV. Warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii i wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji

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 6

Lp.	Emitor	Źródła	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]
Zakład Stalownia Elektryczna							
1.	E 1	piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	22	3,0	15,73	356	8376
2.	E 2	piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	22	3,0	15,73	356	8376
3.	E 3	Urządzenie VOD/VD	25,7	0,125	0 (zadaszony)	293	2000
4.	E 4	Urządzenie VOD/VD	26,2	0,3	0 (zadaszony)	293	2000
5.	E 5	Suszarka kadzi lejniczych	25,0	0,25	21,7	473	8376
6.	E 6	Kocioł gazowy Vitomax 200HS	22	1,0		423	8760
7.	E 7	Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	22,0	1,0	13,27	308	7296
8.	E 8	Szlifierka SBF-2	20,0	0,8	16,03	293	7500
		Szlifierki SKET Nr 415-26005 i 415-26006					7920
9.	E 9	Piec homogenizacyjny nr 4C	10,0	0,8	0 (zadaszony)	473	1500
10.	E 10	Piec homogenizacyjny nr 4E	10,0	0,8	0 (zadaszony)	473	1500
11.	E 11	Urządzenie spawalnicze ob.171	3,0	0,2	0 (poziomy)	293	3000

12.	E 12	Spawarka do spawania elektrodami	20,0	0,2	0 (zadaszony)	293	2500
		Automat spawalniczy do spawania drutem					2500
		Spawanie gazowe					2500
Zakład Walcowania							
13.	E-13	Piec z trzonem obrotowym	60,0	2,25	3,24	623	7920
14.	E 14	Piec żarzelniczy nr 206	23,0	0,25 x 0,60	0 (zadaszony)	523	7920
15.	E 15	Piec żarzelniczy nr 207	23,0	0,25 x 0,60	0 (zadaszony)	523	7920
16.	E 16	Piec żarzelniczy nr 208	23,0	0,25 x 0,60	0 (zadaszony)	523	7920
17.	E 17	Piec żarzelniczy nr 209	23,0	0,25 x 0,60	0 (zadaszony)	523	7920
18.	E 18	Piec żarzelniczy nr 210	23	0,25 x 0,6	0 (zadaszony)	523	7920
19.	E 19	Piece żarzelnicze nr 204 i 205	36,0	0,6	5,94	523	7920
20.	E 20	Piece do prób, nr. 452-242	15,0	0,35	0 (zadaszony)	423	6800
21.	E 21	Piec kuzienny, nr 452-048	15,0	0,35	0 (zadaszony)	423	720
22.	E 22	Oczyszczarka śrutowa OWP-40-130	16,0	0,8	9,95	293	7920
23.	E 23	Szlifierka SFxKP	12,0	0,35	17,33	293	400
24.	E 24	Przecinarka GOW-680, nr 403-205	9,0	0,25	0 (zadaszony)	293	1200
25.	E 25	Piec żarzelniczy nr 211	25,0	0,6	3,4	523	7920
26.	E 26	Piec żarzelniczy nr 212	25,0	0,6	3,4	523	7920
27.	E 27	Piec przepychowy nr 38	45,0	1,75	2,54	573	7920
28.	E 28	Przecinarka GOW-680, nr 403-204	15,0	0,3 x 0,45	0 (zadaszony)	293	1000

29.	E 29	Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203	30,0	1,0	3,67	523	7920
30.	E 30	Piec grzewczy nr 40	29,0	1,0	10,5	553	8760
31.	E 31	Piec grzewczy nr 42	32	1,4	3,26	673	4000
32.	E 32	Piec grzewczy nr 43	20	0,72	3,71	573	4000
33.	E 33	Piece grzewcze nr 41 i 45	19,5	1,47	2,25	573	8760
34.	E 34	Piec grzewczy nr 46	30,0	0,75	4,46	573	3664
35.	E 35	Urządzenie gazowo-plazmowe Pierce RUR 2500G	13,5	0,5	0 (zadaszony)	293	4000
36.	E 36	Urządzenie gazowo-plazmowe Pierce RUR 2500G	13,5	0,5	0 (zadaszony)	293	6000
37.	E 37	Kocioł Buderus SK-425 o mocy 170 kWt	7,5	0,2	0 (zadaszony)	423	8760

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

TABELA 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia	Skuteczność [%]
1.	E1	Piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	2 szt. filtrów workowych (pulsacyjnych) każdy po 960 worków poliestrowych	99
2.	E2	Piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2	2 szt. filtrów workowych (pulsacyjnych) każdy po 960 worków poliestrowych	99
3.	E7	Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	filtr workowy (pulsacyjny)- 220 worków poliestrowych	99
4.	E8	Szlifierka SBF-2	filtr workowy (pulsacyjny)-192 worków poliestrowych	98
		Szlifierki SKET	filtr workowy – tkaninowy 96 worków poliestrowych	95
5.	E22	Oczyszczarka śrutowa OWP-40-13	filtr workowy - tkaninowy 216 worków poliestrowych	99
6.	E23	Szlifierka SFxKP	cyklon	75

7.	E24	Przecinarka GOW-680,	cyklon (pionowy suchy)	75
8.	E28	Przecinarka GOW-680,	cyklon (pionowy suchy)	75

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

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

1) Ilość wody pobieranej dla potrzeb instalacji:

- wody pitnej: $Q_{\text{sr.d.}} = 600 \text{ m}^3/\text{d}$
- wody przemysłowej: $Q_{\text{sr.d.}} = 8.000 \text{ m}^3/\text{d}$

2) Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji:

- zużycie wody przemysłowej $7 \div 8 \text{ m}^3/\text{Mg}$ produktu
- zużycie wody pitnej na cele przemysłowe $-0,2 \div 0,3 \text{ m}^3/\text{Mg}$ produktu

IV.2.4. Ścieki wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli 74 wylotami (przyłączami) w tym:

1) 3 wyloty: P_ś-1 – P_ś-3- ścieki przemysłowe:

TABELA 8

Nr	Lokalizacja	Wyszczególnienie / źródło
P _ś -1	Walcownia Kalibrowa – wylot z wanny hartowniczej (N-W hali)	ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z Walcowni Kalibrowej z wanny do ulepszania cieplnego prętów walcowanych i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 2400 m ² .
P _ś -2	Stalownia, COS – na wprost bramy (N50°33'19,7" E022°03'11,7")	ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z linii Ciągłego Odlewania Stali (COS) w Stalowni z procesu chłodzenia natryskowego pasma COS oraz wód popłucznych z płukania filtrów żwirowych czystego obiegu wody i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 3160 m ²
P _ś -3	Walcownia Blach –na wprost od bramy głównej (N50°33'12,1" E022°03'08,0")	ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego z: -chłodzenia zespołów walcowniczych Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach, -chłodzenia wysadzarki pieca obrotowego w Walcowni Kalibrowej, -zbijania zgorzeli walcowniczej, -chłodzenia rolek transportowych na Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach oraz zespołu rolek transportowych pieca Nr 41 w Walcowni Blach, -chłodzenia kłapy pieca Nr 43 w Walcowni Blach, -procesów przesycania blach w Walcowni Blach, w mieszaniu ze ściekami bytowymi z Walcowni Blach i ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej 10760 m ² .

- 2) 1 wylot: WP – wody chłodnicze
 3) 19 wylotów: S1 – S19 – ścieki bytowe
 4) 50 wylotów: D1 – D50 – wody opadowe

TABELA 9 Sumaryczna wielkość powierzchni odwadnianych

Obiekt	Powierzchnia odwadniana	Powierzchnia nieodwadniana	Ogółem
Zakład Stalownia Elektryczna	23 116	993	24 109
Zakład Walcownia	61 366	368	61 734
Pozostałe obiekty Spółki	16 331	-	16 331
Razem	100 813	1 361	102 174
Drogi	6 000	-	6 000
Place	1 161	12 180	13 341
Powierzchnie zielone	-	92 809	92 809
Ogółem	107 974	106 350	214 324

IV.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad nie będzie magazynowany, przepompowywany bezpośrednio ze zbiorników urządzeń do pojemników odbiorcy odpadu.
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w wyznaczonym miejscu na tokarni walców oraz w rejonie walcarek na Walcowni Blach; miejsce magazynowania będzie zadaszone i utwardzone, wyposażone w pojemniki z sorbentem.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zbierany będzie selektywnie do oznakowanych nazwą i kodem odpadu beczek z korkiem o poj. 200 litrów lub pojemników typu

4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	mauzer o poj. 1 m ³ i magazynowany: - na Walcowni w magazynie zużytych olejów (zadaszona, wybetonowana i zamykana wiata obok warsztatu Utrzymania Ruchu); - na Stalowni w magazynie zużytego oleju zlokalizowanego obok warsztatu transportu (obiekt 312) oraz w wydzielonym miejscu w wydziałowym magazynie olejów i smarów (obiekt 310); Miejsca magazynowania wyposażone będą w pojemniki z sorbentem.
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W metalowym oznakowanym nazwą i kodem odpadu pojemniku zlokalizowanym w pomieszczeniu ładowni wózków
6..	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach lub beczek umieszczonych: - na Walcowni Kalibrowej: w warsztacie Utrzymania Ruchu, na tokarni walców, za piecami OC D370 - na Walcowni Blach w metalowych pojemnikach, workach typu Big-Bag zlokalizowanych na hali produkcyjnej w wyznaczonych i oznakowanych miejscach; teren utwardzony; - na Stalowni: w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w warsztacie COS, warsztacie transportu (obiekt 312), w warsztacie (obiekt 172). Po ich zapelnieniu odpad pakowany będzie do szczelnych worków z tworzywa sztucznego i magazynowany: - na Walcowni Kalibrowej - wyznaczone i oznakowane miejsce za piecami OC D-370, - na Stalowni - w wyznaczonym miejscu w magazynie pod sterownią pieca D4.
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	Zdemontowane ogniwa kondensatorów w stanie nienaruszonym magazynowane będą w zamykanych pomieszczeniach stacji rozdzielczych, w miejscu wydzielonym i oznakowanym.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne pakowane będą w oryginalne opakowania producenta i magazynowane: - na Walcowni: w tekturowych pudłach i na regałach w magazynie za piecami OC D-370, - na Stalowni: na regale w magazynie (obiekt 172). Zużyte monitory komputerowe, kserokopiarki przekazywane będą odbiorcy bezpośrednio z komórki organizacyjnej, w której były eksploatowane.
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	W pudłach kartonowych oznakowanych nazwą i kodem odpadu w pomieszczeniu archiwum HPE, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych.

10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Odpad magazynowany będzie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na Walcowni Blach luzem w pomieszczeniu ładowni wózków, - na Stalowni - w warsztacie transportu (obiekt 312), w oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych lub na paletach. <p>Miejsce magazynowania wyposażone będzie w pojemnik z wapnem w celu likwidacji (neutralizacji) ewentualnych wycieków elektrolitu.</p>
11.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	W pojemnikach metalowych w oznakowanych nazwą i kodem odpadu, ustawionych w wydzielonym miejscu w rejonie prowadzonego remontu..
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad wypompowany z klarowników magazynowany będzie w metalowych szczelnych skrzyniach w rejonie klarowników, lub odpompowywany bezpośrednio z klarowników do pojemników odbiorcy odpadu.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 11

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10-02-01	Żużle z procesów wytapiania	Odpad zlewany będzie do tzw. żużlownic ustawionych pod podestem pieca D-5, w których pozostawać będzie do czasu ostygnięcia; po ostygnięciu magazynowany będzie luzem w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu zlokalizowanym w miejscu dawnego osadnika Dorra o pow. 600m ² ; część żużla magazynowana będzie w hali Stalowni - rejon po piecach martenowskich M-3 i M-4.
2.	10-02-08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Pył zatrzymany przez filtry tkaninowe odpylni suchej Stalowni i COS zsypywany będzie urządzeniami ślimakowymi do worków z tkaniny poliestrowej typu big-bag; napełnione worki magazynowane będą w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na utwardzonym placu o pow. ok. 80m ² w rejonie odpylni.

3.	10-02-10	Zgorzelina walcownicza	<p>W oznakowanych nazwą i kodem odpadu pojemnikach (skrzyniach) metalowych rozmieszczonych w pobliżu źródeł powstawania odpadów tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na Walcowni Kalibrowej obok następujących urządzeń: prostownic na wykańczalni D-370 i D-700, gniazda prób, walcarki D- 700, pieca obrotowego, podajnika rolkowego do pieca obrotowego; - na Walcowni Blach w rejonie pieców, walcarek, prostownic; - na Stalowni/COS odpad magazynowany będzie w skrzyniach metalowych ustawionych w rejonie filtra; <p>Po napełnieniu pojemników odpad ładowany będzie na wagony lub samochody i wysyłany do odbiorcy odpadu lub przekazywany w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce na placu złomu Stalowni do odzysku.</p>
4.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Szlam po sedymentacji, z osadnika Dorra przepompowywany będzie bezpośrednio do pojemników odbiorcy lub odbierany wozem asenizacyjnym.
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	<p>Odpad usunięty spod maszyny do cięcia pasma magazynowany będzie w metalowych pojemnikach samowyladowczych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu hali COS, obok filtra odpylni , skąd transportowany będzie w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, celem wykorzystania w procesie wytopu stali lub przekazywany odbiorcy zewnętrznemu.</p> <p>Na Walcowni Blach odpad magazynowany będzie w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w pobliżu wypalarek gazowo- plazmowych w metalowych pojemnikach.</p>
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – zużyte elektrody grafitowe, zgorzelina zmieszana z brzezina	<p>W pojemnikach metalowych zlokalizowanych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu wsadu Walcowni Blach.</p> <p>Odpad w postaci kawałków elektrod nienadających się do regeneracji oraz pył z regeneracji elektrod magazynowany będzie w opisanych pojemnikach metalowych umieszczonych na podeście w rejonie dawnego pieca D-3.</p>
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.:</p> <ul style="list-style-type: none"> - na Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu - obiekt 171, - na Walcowni Kalibrowej- w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w rejonie łuszczarki, na tokarni walców. - na Walcowni Blach – w warsztacie Utrzymania

			Ruchu Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie będzie magazynowany przed odzyskiem.
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - na Walcowni Kalibrowej w sąsiedztwie maszyn tj. obok nożyc, pił, gniazda prób, obok stołów:D-370, D-700 i OPW, obok prostownicy Zygmunt, na tokarni walców, w warsztacie UR, przy klatce I D-700. - na Walcowni Blach w rejonie nożyc, wypalarek, na wykańczalni. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie magazynowany będzie przed odzyskiem.
9.	12 01 03	Odpady z tłoczenia i piłowania metali nieżelaznych	W pojemniku metalowym w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia/w pobliżu źródeł powstawania odpadów (tokarka, piła).
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad gromadzony w metalowych pojemnikach w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu w sąsiedztwie maszyn w warsztacie Utrzymania Ruchu Stalowni (obiekt 171) i Warsztacie Utrzymania Ruchu Walcowni Kalibrowej, skąd przekazywany będzie bezpośrednio do odbiorcy lub do miejsca magazynowania tj.: - na Stalowni - wyznaczone i oznakowane miejsce w magazynku Utrzymania Ruchu mieszczącym się w obiekcie 171, - na Walcowni Kalibrowej - wyznaczone miejsce w magazynie Utrzymania Ruchu. Odpady magazynowane będą w pojemnikach metalowych z podziałem na klasy i gatunki złomu.
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W metalowym lub drewnianym pojemniku w oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia/w pobliżu źródeł powstawania odpadów (stanowiska spawalnicze
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	W oznakowanych metalowych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu na tokarni walców.
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W metalowych pojemnikach i workach typu big-bag w sąsiedztwie maszyn: szlifierek na OPW, oczyszczarki prętów, obcinarek oraz pod ich urządzeniami odpylającymi (filtry suche, cyklony). Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce, na plac złomu Stalowni, gdzie magazynowany będzie przed odzyskiem.

14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W metalowych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na Walcowni w sąsiedztwie maszyn: szlifierek na OPW, obcinarek GOW na wykańczalni D-700 , wykańczalni i apreturze blach, na tokarni walców, w rejonie szlifierki SBF-2.
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W zadaszonej wiacie o utwardzonej powierzchni przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni oraz w pojemniku z tworzyw sztucznych w biurach: B-1, Stalowni, Walcowni.
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W zadaszonej wiacie przy magazynie (obiekt 314) luzem lub w pojemnikach z pełnym dnem, a także przy defektoskopie.
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	Luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu zadaszonej wiaty, z utwardzoną powierzchnią, usytuowanej przy magazynie (obiekt 314), a także w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na wykańczalni blach
18.	15 01 04	Opakowania z metali	W metalowych pojemnikach w miejscach wytwarzania tj.: - na Walcowni Kalibrowej: obok prostownic na wykańczalni D-700, obok gniazda prób, apretura D-700, jak również w pojemniku siatkowym w zadaszonej wiacie przy magazynie (obiekt 314), - na Walcowni Blach luzem w wyznaczonym, oznakowanym nazwa i kodem odpadu miejscu na terenie na zewnątrz budynków. Po napełnieniu pojemników odpad przekazywany będzie w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, gdzie będzie magazynowany przed odzyskiem.
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	W zadaszonej wiacie, z utwardzoną powierzchnią, usytuowanej przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni.
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyściwo zbierane będzie do pojemników lub beczek umieszczonych: - na Walcowni Blach w metalowych pojemnikach, workach typu Big-Bag na hali produkcyjnej w wyznaczonych i oznakowanych miejscach; teren utwardzony; - na Stalowni: w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), warsztacie transportu (obiekt 312), w warsztacie (obiekt 172); po ich zapełnieniu odpad pakowany będzie do worków z tworzywa sztucznego i magazynowany: - w wyznaczonym miejscu w magazynie pod sterownią pieca D4. Zużyte sorbenty wymienione z osuszaczy powietrza magazynowane będą w beczkach w pomieszczeniach stacji osuszania powietrza - SOP.

			Zużyte materiały filtracyjne (worki) z wymiany w filtrach tkaninowych gromadzone będą na paletach w rejonie filtrów.
21.	16 01 03	Zużyte opony	- Na Walcowni Kalibrowej- w wyznaczonym miejscu na hali, obok bramy wjazdowej na halę pieca obrotowego, - na Walcowni Blach luzem w pomieszczeniu ładowni wózków, - na Stalowni - w wyznaczonym miejscu w warsztacie transportu (obiekt 312) i w wiacie obok niego
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	- Na Stalowni w pojemnikach metalowych w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w magazynie (obiekt 172) , - na Walcowni - w pojemniku w rejonie pieców OC D-370.
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci komputerów magazynowany będzie w komórce organizacyjnej, w której był eksploatowany. Inny sprzęt elektryczny i elektroniczny magazynowany będzie: - na Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171) w metalowych pojemnikach lub regale, - na Walcowni w magazynie za piecami OC D-370 w pudłach lub na regałach,
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci opakowań po tonerach, głowic i kaset do drukarek magazynowane będą w kantorze magazynu (obiekt 314) w skrzyniach drewnianych. Odpady w postaci złomu metali nieżelaznych magazynowane będą : - na Stalowni - w magazynku Utrzymania Ruchu (obiekt 171), - na Walcowni - w magazynie za piecami OC D-370, Odpady w postaci złomu stalowego gromadzone będą w pojemnikach metalowych ustawionych w warsztatach Utrzymania Ruchu Stalowni i Walcowni, skąd przekazywane będą w wyznaczone, oznakowane miejsce na plac złomu Stalowni, gdzie będą magazynowane przed odzyskiem.
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad zbierany będzie do pojemników metalowych samowładowczych ustawionych w rejonie prowadzonych remontów, w miejscach oznakowanych nazwą i kodem odpadu tj.: - na Walcowni Kalibrowej- w pobliżu pieca obrotowego, pieców obróbki cieplnej D-370 i D700, -na Walcowni Blach w rejonie pieców, - na Stalowni: w rejonie pieca D-5 oraz na stanowisku wyburzania kadzi. Z miejsc zbierania odpad przekazywany będzie odbiorcy lub transportowany do miejsca

			<p>magazynowania, tj. w wyznaczone i oznakowane nazwą i kodem odpadu miejsce na placu o pow. ok. 600 m² zlokalizowanym na dawnym osadniku Doora. Odpad przeznaczony do ponownego wykorzystania (odzysku) będzie układany na paletach i wykorzystywany w trakcie remontu lub magazynowany: - w wyznaczonym miejscu koło pieca obrotowego - w wyznaczonym miejscu w magazynie szmatów (ob. 314), - w wyznaczonym miejscu hali piecowej Stalowni (strona południowa).</p>
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpad zbierany będzie selektywnie do otwartych pojemników w wyznaczony, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu wykonywania remontu, rozbiórki lub luzem na posadzce, ziemi.
27.	17 01 02	Gruz ceglany	
28.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	
29.	17 02 01	Drewno	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych miejscach: - luzem, na posadzce w zadaszanej wiacie przy magazynie (obiekt 314) lub przekazywany odbiorcy bezpośrednio z miejsc wytworzenia, - luzem lub w koszach w wyznaczonych miejscach pomieszczenia Wykańczalni blach
30.	17 02 02	Szkło	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych miejscach: - w zadaszanej wiacie przy magazynie (obiekt 314), w drewnianej skrzyni, - w pojemniku metalowym ustawionym na hali Walcowni Kalibrowej za piecami OC D-370,.
31.	17 03 80	Odpadowa papa	W wyznaczonych, oznakowanych miejscach obok obiektu, w którym dokonywany jest remont.
32.	17 04 05	Żelazo i stal	W pojemnikach metalowych oraz koszach w wyznaczonym, oznakowanym miejscu na placu wsadu Walcowni Blach
33.	17 04 11	Kable	Odpad gromadzony luzem w wyznaczonym, oznakowanym miejscu w magazynie pomocniczym koło pieca 204.
34.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 14	Odpad wypompowany z klarowników magazynowany będzie w metalowych szczelnych skrzyniach w rejonie klarowników, lub odpompowywany bezpośrednio z klarowników do pojemników odbiorcy odpadu.

35.	19 12 01	Papier i tektura	Odpad magazynowany w pojemnikach z tworzyw sztucznych w biurach: B1, HW, HS oraz w skrzyni drewnianej w oznakowanym miejscu w zadaszonej wiacie przy magazynie (obiekt 314).
36.	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11	Luzem lub w metalowych pojemnikach samowyladowczych w wyznaczonym, oznakowanym nazwą i kodem odpadu miejscu na placu za magazynem dodatków stopowych.
37.	20 01 01	Papier i tektura	Odpad gromadzony w pojemnikach oznakowanych nazwą i kodem odpadu, kontenerze, workach foliowych w budynku biurowca.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 12

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	R9,D10
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	D9
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R13,D10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9, R13,D10
5.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	R4, D10, D5
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	R13, D5, D10
7.	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	D10
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	R4, R5,R13, R14, R15
9.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	R3,R4, R14, R15,D10
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R4, R6,R13
11.	17 01 06*	Zmieszane lub wysegregowane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia zawierające substancje niebezpieczne	R5, D5, D9
12.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	D5, D16

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania	R14
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	R4, R14
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	R4, R14
4.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	R14, D5, D16
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	R4, R14
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – zużyte elektrody grafitowe, zgorzelina zmieszana z brzezią	R4, D9, R14
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	R4, R14
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	R4, R14
9.	12 01 03	Odpady z tłoczenia i piłowania metali nieżelaznych	R4, R14
10.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	R4, R14
11.	12 01 13	Odpady spawalnicze	R4, R14
12.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	R4, R14, D5
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R4, R14, D5
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R5, R13, R14, D5
15.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R13, R14, D10
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R13, R14, D5
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	R1, R13, R14, D5
18.	15 01 04	Opakowania z metali	R4, R14, D5
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	R5, R13, R14, D5
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R1, R14, R13, D5, D10
21.	16 01 03	Zużyte opony	R1, R14, R13, D5, D10
22.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	R3, R13, R 14, D5
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	R4 ,R15, D5
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R4, R15, D5

25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	R14, D5
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	R14, D1, D5
27.	17 01 02	Gruz ceglany	R14, D1, D5
28.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	R14, D1, D5
29.	17 02 01	Drewno	R1, R13, R14, D10,
30.	17 02 02	Szkło	R5, R13, R14, D1, D5
31.	17 03 80	Odpadowa papa	R14, D5, D10
32.	17 04 05	Żelazo i stal	R4, R14
33.	17 04 11	Kable	R4, R5
34.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 14	R14, D5, D16
35.	19 12 01	Papier i tektura	R1, R3, R13, R14
36.	19 12 12	Inne odpady z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione 19 12 11	D5
37.	20 01 01	Papier i tektura	R1

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, w miejscach wyznaczonych w punkcie IV.3.1. decyzji. Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w pojemnikach lub luzem w miejscach wyznaczonych w punkcie IV.3.1.2. decyzji.

IV.3.3.2. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą selektywnie w sposób określony w punkcie IV.4.3. decyzji.

IV.3.3.3. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oświetlenie, urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.

IV.3.3.4. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

IV.3.3.5. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszaniem w trakcie czynności przeladunkowych, a proces przeladunku prowadzony będzie w wyznaczonych, uszczelnionych miejscach. Po zakończeniu prac, miejsce przeladunku będzie starannie oczyszczone.

IV.3.3.6. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.

IV.3.3.7. Powierzchnie komunikacyjne punktu przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.

IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów, określonych w tabelach 10 i 11.

IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku odpadów

IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku:

TABELA 14 Rodzaje odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonych do odzysku	Ilość odpadów przeznaczonych do odzysku [Mg/rok] /odpady własne i odpady przyjmowane z zewnątrz/
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	8 000
2.	10 02-08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	700
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	2 000
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	10 800
5.	10 02 99	Inne niewymienione odpady(zużyte elektrody grafitowe)	30
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady (złom stalowy)	250 000
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250 000
8.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	10
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490
12.	12 01 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	15
14.	15 01 04	Opakowania z metali	35 165
15.	16-01-06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	250 000
16.	16 01 17	Metale żelazne	250 000
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	250 000
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	500
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 005

20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	15
22.	17 01 02	Gruz ceglany	15
23.	17 04 05	Żelazo i stal	310 000
24.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000
25.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000
26.	19 12 02	Metale żelazne	250 000
27.	20 01 40	Metale	500

IV.4.2. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku:

V.4.2.1. Proces odzysku złomu stalowego własnego oraz zakupionego od dostawców zewnętrznych oraz innych odpadów żelazonośnych (100208,100210,100280, 100299, 120101, 120102, 120113, 120115, 120117, 120199, 150104, 160106, 160117, 160122, 160214, 160216, 170405, 170407, 191001, 191202, 200140), jak również zużytych elektrod grafitowych, elektrod i drutu spawalniczego prowadzony będzie na Wydziale Stalowni (H-1) w elektrycznym piecu łukowym D5 o pojemności 40 Mg, służącym do wytopu stali ze złomu stalowego. Zużyte elektrody grafitowe w postaci kawałkowej podawane będą do pieca bezpośrednio przez okna wsadowe lub do kosza wsadowego razem ze złodem stalowym, pył z regeneracji elektrod podawany będzie do pieca przy użyciu lancy tlenowo – węglowej w trakcie procesu topienia wsadu. Odpady poddawane będą odzyskowi, zakwalifikowanemu wg załącznika nr 5 „Procesy odzysku” do ustawy o odpadach jako R-4 – Recykling lub regeneracja metali i związków metali.

V.4.2.2. Materiały ogniotrwałe, nieuszkodzone i niewykazujące zużycia będą powtórnie wykorzystywane do wymurowania spodniej warstwy wykładziny ceramicznej trzonów pieców lub kadzi lejniczych, zlokalizowanych na Wydziałach Stalowni i Walcowni. Odzysk materiałów ogniotrwałych wykonywać będą pracownicy Utrzymania Ruchu HW, lub pracownicy firmy, zajmującej się remontami pieców i kadzi lejniczych w Zakładzie. Stosowany odzysk określono wg zał. nr 5 do ustawy o odpadach jako działanie R-14 – Inne działania prowadzące do wykorzystania odpadów w całości lub części.

V.4.2.3. Materiały ogniotrwałe uszkodzone, nie nadające się do ponownego użycia; odpady powstające w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych; odpady żużla stalowniczego oraz odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych - wykorzystywane będą do utwardzania powierzchni terenów, na terenie działek o numerach ewidencyjnych 102/193,102/196, 102/197, 102/199, 102/200, 102/201, 102/205, 102/209, 102/210, 102/267, 102/268, 102/269, 102/270, do której posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14.

V.4.2.4. Zużyte opakowania z drewna, deski i kantówki z rozbiórki skrzyń, skrzynie, wykorzystywane będą w magazynach Spółki na własne potrzeby magazynowe do drobnych napraw i konserwacji oraz w transporcie wewnętrznym, jak również do wykonania pojemników do gromadzenia odpadów. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R14.

V.4.2.5. Odzysk odpadów budowlanych oraz żużli i odpadów stałych z oczyszczania gazów odlotowych będą wykonywali pracownicy Utrzymania Ruchu Stalowni, pracownicy Utrzymania Ruchu Walcowni lub pracownicy firmy, której zlecono utwardzanie powierzchni terenu.

V.4.2.6. Odzysk opakowań z drewna wykonywać będą pracownicy magazynów, oddziału wysyłki HW oraz pracownicy Służb Utrzymania Ruchu.

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

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

IV.4.3.2. Odpady złomu stalowego i inne odpady żelazonośne magazynowane będą na placu złomu o powierzchni ok. 4700 m², zlokalizowanym w nawie A-B hali Stalowni, w bezpośredniej bliskości pieca łukowego. Odpady magazynowane będą luzem w boksach lub w metalowych pojemnikach-skrzyniach. Plac spełniać będzie funkcję magazynu, jak i miejsca, w którym przygotowywane będą wsady do pieca.

Uzbrojenie techniczne placu:

- suwnice magnesowe w ilości szt. 4 o maksymalnym udźwigu 10 Mg, wyposażone w chwytaki magnesowe i hydrauliczne,
- wagi - szt.3 do ważenia złomu ładowanego do koszy wsadowych wyposażone w wozy jezdne umożliwiające przemieszczanie koszy wsadowych między nawą złomową a piecem,
- tor kolejowy służący do transportu złomu z dostaw kolejowych i rozładunków,
- boksy na złom - rozmieszczone w rejonie wag, zajmujące powierzchnię 765 m² o pojemności ładowania 3825 m³, mogące pomieścić ok. 2200 Mg złomu,
- samojezdne urządzenia do rozładunku/załadunku złomu- Liebherr- szt.2.

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

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

IV.4.3.5. Zużyte elektrody grafitowe magazynowane będą w pojemnikach metalowych ustawionych na podeście w rejonie dawnego pieca D-3, skąd pobierane będą do odzysku.

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

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

IV.5. Źródła hałasu ich rozkład czasu pracy w ciągu doby

TABELA 15

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Symbol źródła	Typ źródła hałasu	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
				pora dzienna	pora nocna
1	Hala Stalowni	B1	budynek	16	8
2	Hala COS Stalowni	B2	budynek	16	8
3	Hala Walcowni Kalibrowej	B3	budynek	16	8
4	Hala Walcowni blachy grubej i cienkiej	B4	budynek	16	8
5	Stanowisko rozładunku złomu i przygotowania koszy wsadowych – zlokalizowane na zewnątrz budynku	P1	punktowe	16	8
6	Wentylatory promieniowe odpylni suchej pieca łukowego o mocy silnika 315 kW zlokalizowane na zewnątrz Stalowni – 4 sztuki	P2-P5	punktowe	16	8
7	Wentylatory sprężonego powietrza – 3 sztuki	P6-P8	punktowe	16	8
8	Wentylatory osiowe nawiewne zainstalowane na przewodach spalin z pieca łukowego na zewnątrz Stalowni - 3 sztuki	P9-P11	punktowe	16	8
9	Wyrzuty powietrza z nadwypalanki gazowo-plazmowej i plazmowej zlokalizowane przy elewacji południowej Walcowni blach wspomagane wentylatorami – 2 sztuki	P12-13	punktowe	16	8

V. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

TABELA 16

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Stalownia	Walcownia	
			Kalibrowa	Blach
1.	Maksymalne zużycie gazu ziemnego [m ³ /rok]	13 000 000,00	19 008 000,00	12 500 000,00
2.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MW/rok]	151 770	20 207 ,80	7 416,00
3.	Maksymalne zużycie tlenu sieciowego [Nm ³ /rok]	18 803 000,00	150 000,00	20 000,00
4.	Maksymalne zużycie argonu [Mg/rok]	700,00	0,100	0,100
5.	Maksymalne zużycie wody [m ³ /rok] w tym: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne	44 000,00 201 000,00	26 000,00 2 108 000,00	7 000,00 2 300 000,00

	- woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym II	13 40 000,00	2 000 000,00	600 000,00
6.	Maksymalne zużycie złomu żelaza i stali [Mg/rok]	317 000,00	-	-
7.	Maksymalne zużycie żelazostopów i dodatków stopowych [Mg/rok]	9 200,00	-	-
8.	Maksymalne zużycie wsadu w tym: kęsiska z COS, wlewki, kęsy kwadratowe, blachówki [Mg /rok]	-	233 165,00	123 750,00
9.	Maksymalne zużycie spieniacza żużla [Mg/rok]	3 500,00	-	-
10.	Maksymalne zużycie węgla [Mg/rok]	3 600,00	-	-
11.	Maksymalne zużycie nawęglacza [Mg/rok]	710,00	-	-
12.	Maksymalne zużycie wapna [Mg/rok]	25 000,00	-	-
12.	Maksymalne zużycie dolomitu prażonego [Mg/rok]	170,00	-	-
13.	Maksymalne zużycie boksytu [Mg/rok]	1 048,00	-	-
14.	Maksymalne zużycie materiałów dodatkowych (karbit, fluoryt, żużel syntetyczny, zasypki) [Mg/rok]	3 075,00	-	-
15.	Maksymalne zużycie azotu [m ³ /rok]	2 000,00	100,00	7000,00

VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

VI.1.1. Monitoring procesów technologicznych prowadzony będzie zgodnie z wdrożonym w Spółce Systemem Zarządzania Jakością wg ISO 9001. Opis prowadzanego monitoringu znajdować się będzie w procedurach i instrukcjach :

- PS/7/HSJ „Sterowanie procesem”
- IS/7/HS/HSJ „Sterowanie procesem HS” (Zakład Stalownia)
- IS/7/HW/HSJ „Sterowanie procesem HW” (Zakład Walcownia)

oraz instrukcjami technologicznymi i roboczymi wymienionymi w w/w procedurach i instrukcjach.

VI.1.2. Kontrola stanu technicznego maszyn i urządzeń produkcyjnych realizowany będzie zgodnie z procedurami:

- PS/18/HSJ „Nadzór nad infrastrukturą”
- IS/18/HPI/HSJ „Inwestycje”
- PS/14/HSJ „Postępowanie z AKP”

VI.1.3. Pomiar ilości zużywanego gazu ziemnego dla każdego zakładu – pomiar ciągły prowadzony w oparciu o legalizowane urządzenia pomiarowo-rozliczeniowe służące do comiesięcznego rozliczenia z dostawcą , zapis w rejestrze.

VI.1.4. Pomiar ilości pobieranej wody sanitarnej i przemysłowej prowadzony będzie wodomierzami zlokalizowanymi na przyłącach.

VI.1.5. Pomiar temperatury gazów odlotowych przed filtrami workowymi odpylni suchej Stalowni, pomiar ciągły z wizualizacją i ciągłą kontrolą operatora.

VI.1.6. Pomiar i kontrola stanu instalacji odpylającej realizowany będzie zgodnie z instrukcjami roboczymi

- IR/100/HS UR „Instrukcja obsługi odpylni suchej pieca D-5 wydziału HS”
- IR/101/HS UR „Instrukcja obsługi filtrów pulsacyjnych odpylni suchej”
- IR/102/HS UR „Instrukcja obsługi zespołu zasilania, sterowania oraz AKPiA odpylni suchej pieca D-5 wydziału HS.”

VI.1.7. Analiza chemiczna pyłów osadzających się w filtrze workowym odpylni suchej wykonywana z częstotliwością dwa razy w miesiącu.

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 E1-E2, E4-E-10, E12-E36 oraz na kolektorach doprowadzających zanieczyszczenia do urządzeń do redukcji zanieczyszczeń.

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 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E-1, E-2, E-7, E-13, E-27, E-30 I E-31	co najmniej, co roku	Pył, SO ₂ NO ₂ CO

VI.2.4. Pomiary emisji wykonywane będą metodami opisanymi w Polskich Normach

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzone będą systematyczne pomiary ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji poprzez co najmniej comiesięczny odczyt i zapis stanu niżej wymienionych wodomierzy:

Do pomiaru ilości wody sanitarnej

TABELA 18:

Nr przyłącza	Urządzenie pomiarowe	Lokalizacja urządzenia pomiarowego
Zakład Walcownia		
1.	Przyłącze ϕ 25 Wodomierz skrzydełkowy DN15,	Walcownia Kalibrowa (H-2), pomieszczenie mistrza UR suwnic
2.	Przyłącze ϕ 50 Wodomierz skrzydełkowy DN50,	Walcownia Kalibrowa (H-2), strona zachodnia. Róg hali Wykańczalni HW (wysoko)

3.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN80,	Walcownia Kalibrowa (H-2), Węzeł cieplny w usługowcu HW (ob. 393)
4.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz Firmy Powogaz DN 80(zasilania)	Walcownia Blach (H-3) – budynek administracyjno- biurowy
5.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz Firmy Powogaz, DN 20 (zasilania)	Walcownia blach (H-3) – w budynku byłej wytrawialni
Zakład Stalownia		
6.	Przyłącze ϕ 32 Wodomierz skrzydełkowy DN32,	Stalownia COS na ścianie z OPW przy samotoku do HW
7.	Przyłącze ϕ 50 Wodomierz skrzydełkowy DN32,	Stalownia-Warsztat UR ob. 171
8.	Przyłącze ϕ 50 Wodomierz skrzydełkowy DN32,	Stalownia- Warsztat transportu poziomego –ob. 312
9.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz sprężony	Stalownia-stary usługowiec H1 , ob.219 (węzeł CO)
10.	Przyłącze ϕ 32 Wodomierz skrzydełkowy DN15,	Pompownia PIIA, Hala pomp (ob. 45)
11.	Przyłącze ϕ 125 Wodomierz skrzydełkowy DN80,	Studnia obok chłodni kominowej CH-3
12.	Przyłącze ϕ 25 Wodomierz skrzydełkowy DN25,	Stalownia –mistrzówka na starym placu złomu-w sanitariacie (ob.237)
Pozostałe		
13.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz skrzydełkowy DN40	Magazyn wyrobów gotowych – ob. 316 – pomieszczenie węzła cieplnego
14.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz skrzydełkowy DN50,	Magazyn szmatotów – ob. 314 – w pomieszczeniu gospodarczym
15.	Przyłącze ϕ 25 Wodomierz skrzydełkowy DN15,	Magazyn dodatków stopowych- w sanitariacie(ob.19)

Do pomiaru ilości wody przemysłowej:

TABELA 19

Nr przyłącza	Urządzenie pomiarowe	Lokalizacja urządzenia pomiarowego
Zakład Walcownia		
1.	Przyłącze ϕ 65 Wodomierz skrzydełkowy DN50,	Walcownia Kalibrowa- Wykańczalnia-na ścianie w części południowo-zachodniej
2.	Przyłącze ϕ 150 Wodomierz skrzydełkowy DN100,	Walcownia Kalibrowa – przy ścianie północnej hali na wys. Pieca obrotowego
3.	Przyłącze ϕ 400 Wodomierz elektromagnetyczny DN125,	Walcownia Kalibrowa – strona północna. Na wys. Zespołu D-370
4.	Przyłącze ϕ 250 Wodomierz elektromagnetyczny MAG 5000 firmy Danfos, DN 150 (zasilania)	Walcownia blach, przy bramie głównej H-3
5.	Przyłącze ϕ 65 Wodomierz firmy Metron, DN 40 (zasilania)	Walcownia blach, budynek byłej wytrawialni
6.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 80 Wodomierz planowany do zamontowania na doprowadzeniu wody do wanny hartowniczej	Hala Walcowni Kalibrowej na wysokości zespołu D 370
Zakład Stalownia		
7.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN40,	Stalownia – magazyn w ob. 172
8.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN40,	Stalownia – w warsztacie ślusarskim w ob. 172
9.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN80,	Stalownia – pompownia VAD
10.	Przyłącze ϕ 250 Wodomierz skrzydełkowy DN250,	Stalownia – galeria COS przy ścianie z OPW od strony południowej
11.	Przyłącze ϕ 40 Wodomierz skrzydełkowy DN40,	Stalownia –studnia przy mistrzówce na starym placu złomu

VI.3.2 Prowadzone będą systematyczne pomiary ilości ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli wylotami P_§-1, P_§-2 i P_§-3 w następujący sposób:

a) ilość ścieków wprowadzanych w pkt P_§ -1 należy określać na podstawie rejestru ilości wody pobieranej do wanny hartowniczej.

Ilość ścieków przemysłowych będzie równa ilości wody pomierzonej za pomocą wodomierza ϕ 80 mm, który zostanie zainstalowany na rurociągu wody zasilającej tylko wannę hartowniczą, zlokalizowanym a Walcowni Kalibrowej, przy ścianie północnej hali na wysokości pieca obrotowego.

Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.

- b) ilość ścieków wprowadzanych w pkt P_§ -2 należy określać na podstawie rejestru ilości pobieranej wody.

Ilość ścieków będzie równa połowie ilości wody pobranej do uzupełniania obiegu chłodniczego IIA, pomierzonej za pomocą wodomierza Ø 80 mm, zlokalizowanego w studni obok chłodni kominowej CH3.

Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.

- c) Ilość ścieków wprowadzanych w pkt P_§ -3 należy określać na podstawie rejestru ilości wody pobieranej do celów przemysłowych i sanitarnych Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach.

Ilość ścieków stanowi sumę wskazań wodomierzy:

- wodomierz Ø 100 zlokalizowany przy ścianie północnej hali Walcowni Kalibrowej na wysokości pieca obrotowego,
- wodomierz Ø 125 zlokalizowany na Walcowni Kalibrowej na wysokości zespołu D-370 – wskazanie wodomierza pomniejszone o zużycie wody przez wannę hartowniczą,
- wodomierz Ø 150 zlokalizowany w Walcowni Blach, przy bramie głównej H-3,
- wodomierz Ø 80 zlokalizowany w budynku administracyjno-biurowym Walcowni Blach H-3

Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.

VI.3.3. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w punktach P_§ -1, P_§ -2 i P_§ -3.

Częstotliwość analiz - co najmniej co raz w roku.

Zakres analityczny: cynk, miedź, nikiel, chrom⁺³, chrom⁺⁶, fosfor ogólny, azot amonowy, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, fenole lotne, ołów.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wyniki oględzin będą zapisywane i przechowywane.

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.6. Pomiar emisji hałasu do środowiska

VI.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwolenie zintegrowanym na tereny wskazane w punkcie II.4. niniejszej decyzji będą prowadzone w następujących punktach referencyjnych:

- P-1 - zlokalizowany na kierunku północno-zachodnim od granic Zakładu, przy granicy terenu Zespołu Szkół Zawodowych Nr 4;
- P-2 - zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy granicy terenu Zespołu Szkół Nr 6;
- P-3 - zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy granicy terenu Zespołu Szkół Nr 1;
- P-4 – zlokalizowany na kierunku północnym od granic Zakładu, przy pierwszym rzędzie budynków wielorodzinnych przy ul. Orzeszkowej.

VI.6.2. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 15.

VI.6.3. Pomiary hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów.

VII. Sposób postępowania w przypadku uszkodzenia aparatury pomiarowej służącej do monitorowania procesów technologicznych

VII.1. Aparatura kontrolno-pomiarowa, wykorzystywana do kontroli przebiegu realizowanych procesów, powinna być utrzymywana we właściwym stanie technicznym i okresowo poddawana sprawdzeniom, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami i procedurami systemu zarządzania.

VII.2. W przypadku jej uszkodzenia powinna ona być niezwłocznie wymieniana na aparaturę sprawną.

VII.3. Jeśli niesprawność aparatury może skutkować niekontrolowanym wzrostem emisji do środowiska i spowodować poważną awarię przemysłową należy dane urządzenie wyłączyć z eksploatacji, zgodnie z ustaloną procedurą zatrzymywania.

VII.4. O zaistnieniu takiej awarii, mogącej spowodować poważną awarię przemysłową, należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

VIII. Metody zabezpieczenia środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamiania o jej wystąpieniu

VIII.1. Stosowane będą następujące metody zabezpieczeń zapobiegających awariom:

VIII.1.1. Hala Stalowni wyposażone jest w system zapobiegający wydostaniu się substancji niebezpiecznych na zewnątrz (sdwustopniowy system odpylania)

VIII.1.2. Zabudowane lub utwardzone, skanalizowane powierzchnie na których składowane są surowce (złom) stanowią ponad 50 % Zakładu.

VIII.1.3. Całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VIII.1.4. Wyposażenie w gaśnice p.poż. zgodnie z wymaganiami przepisów przeciwpożarowych .

VIII.1.5. Stosowanie procedury PS/18/HSJ „Nadzór nad infrastrukturą” w celu zmniejszenia prawdopodobieństwa wystąpienia awarii przemysłowej.

VIII.1.6 Systematyczne szkolenia pracowników w zakresie BHP i p.poż.

VIII.1.7. Przechowywanie substancji niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wydostaniem się substancji na zewnątrz.

VIII.1.8. Komputerowe sterowanie przebiegiem procesu technologicznego oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii.

VII.2. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń, instrukcją technologiczno-ruchową bezpieczeństwa pożarowego oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001.

O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić Wojewodę Podkarpackiego i Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska.

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Filtry pulsacyjne workowo-tkaninowe utrzymywane będą w pełnej sprawności w celu zapewnienia stężenia pyłu za filtrem maksymalnie 15 mg/m^3 .

IX.2. Piec do wytopu stali wyposażony będzie w dwustopniowy odciąg spalin : przez 4 otwór w sklepieniu pieca oraz z okapu zlokalizowanego nad piecem w dachu hali zapewniający odprowadzenie zanieczyszczeń ze strefy ich uwalniania w całym zakresie pracy pieca (załadunek, topienie, ściąganie żużla, wychylania pieca i spust metalu). Wydajność instalacji wentylacyjno- odciągowej dobrana będzie tak by zminimalizować emisję niezorganizowaną do atmosfery. Piecokadzice wyposażone będą w odciąg spalin przez czwarty otwór w sklepieniu i oczyszczane w filtrach tkaninowych w układzie oczyszczania wspólnym z piecem.

IX.3. Czyste wybraki produkcyjne będą zwracane do procesu technologicznego.

IX.4. Prowadzona będzie optymalizacja procesu produkcyjnego zmierzająca do minimalizacji zużycia surowców i energii poprzez:

- racjonalizację gospodarki złomowej zgodnie z instrukcją IR/1/OPS/HSJ,
- wykorzystywanie ciepła odpadowego procesów technologicznych,
- monitorowanie zużycia surowców, mediów energetycznych i wód,

IX.5. W poszczególnych etapach procesu produkcyjnego stosowane będą działania mające na celu zminimalizowanie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, m.in. poprzez:

- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami zgodnie z instrukcjami IR/1/OPS/HSJ, IT/32/94/HSJ, IT/2/97/HSJ,
- selektywne gromadzenie odpadów,
- minimalizację ilości stosowanego czyściwa fabrycznego poprzez zakup produktu o lepszej jakości, niezawierającego materiałów syntetycznych,
- zmniejszenie zużycia chłodziw do maszyn obróbki-skrawanie poprzez zastosowanie chłodziw o dłuższej żywotności,
- segregację zużytych materiałów ogniotrwałych i powtórne wykorzystanie cegieł i kształtek nie uszkodzonych i nie wykazujących zużycia do wyłożenia pieców i kadzi,
- dążenie do stosowania w procesie wytopu stali złomu stalowego o wyższej zawartości żelaza, w celu zmniejszenia ilości wytwarzanego żużla i pyłu z odpylania gazów odlotowych,
- recykling odpadów żelazonośnych do procesu technologicznego (odzyk),
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- optymalne prowadzenie oraz kontrola procesu nagrzewania wsadu w piecach grzewczych w celu zminimalizowania ilości powstającej zgorzeliny,
- monitoring procesów technologicznych i ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego w celu wyeliminowania powstawania wybrakowanych produktów,
- zakup urządzeń i źródeł światła o przedłużonej trwałości oraz racjonalne użytkowanie

- oświetlenia,
- stosowanie zwrotnych opakowań, w celu ograniczenia ilości powstających odpadów opakowaniowych,
 - zakup akumulatorów wysokiej jakości,
 - stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania,
 - szkolenie pracowników w celu podniesienia ich wiedzy i świadomości w zakresie gospodarowania odpadami.

IX.6. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.7. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.8. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.9. Prowadzona będzie optymalizacja zużycia wody poprzez :

- prowadzenie monitoringu ilościowego,
- regularne kontrole sieci wodociągowej pozwalające na szybkie wykrycie ewentualnych nieszczelności.

IX.10. Prowadzona będzie rejestracja i kontrola zużycia energii.

IX.11. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku

IX.12. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje postępowania z substancjami niebezpiecznymi .

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji, należy opróżnić i wyczyścić wszystkie urządzenia technologiczne, a następnie zdemontować i zlikwidować wszystkie obiekty i urządzenia zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów budowlanych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Zostanie dokonana ocena możliwości wykorzystania ciepła odpadowego odzyskiwanego z chłodzenia gazów odlotowych z pieca D-5 do podgrzewania lub suszenia złomu

w terminie do 31.10.2007r.

XI.2. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 30.04.2017 roku

U z a s a d n i e n i e

HSW –Huta Stali Jakościowych S.A. z siedzibą w Stalowej Woli ul. E. Kwiatkowskiego 1 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach. Po analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust 2 pkt 2 i 3a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości dla instalacji do pierwotnego lub wtórnego wytopu surowki żelaza lub stali surowej, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony wytopu na godzinę oraz do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki na podstawie art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 9 i 13c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 285/06. Tytuł prawny do instalacji oraz terenu gdzie zlokalizowana jest instalacja położona na terenie zabudowy przemysłowej w Stalowej Woli posiada HSW- Huta Stali Jakościowych S.A.

Po wstępnym przeanalizowaniu wniosku pismem z dnia 27.11.2006r. znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zawiadomiłem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: HSW- Huta Stali Jakościowych S.A. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. W trakcie postępowania administracyjnego związanego z wydaniem pozwolenia wpłynęło pismo z dnia 28.11.2006r znak HPE/1973/06 Huty Stali Jakościowych w sprawie połączenia się spółek: HSW Huta Stali Jakościowych Sp. z o.o i HSW- Walcownia Blach Sp. z o.o. i utworzeniu Spółki Akcyjnej HSW – Huta Stali Jakościowych. W związku w tym w dniu 15 grudnia 2006 r. postanowieniem wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku o dane dotyczące połączonego Zakładu .

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną w uzupełnieniu dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 16.03.2007r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 13.04.2007r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalację posiada przyjętą i realizowaną politykę jakości obejmującą zespół działań zmierzających do minimalizacji wpływu na środowisko

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku

siarki, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja fluoru, niklu, manganu, żelaza, miedzi, cynku, ołowiu, chromu i wanadu z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12). W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustaliłem usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E1,E2, E4-E10, E12-E36. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy w emitorach E3 i E11. W związku z tym w przypadku tych kominów odstąpiłem od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych. Dodatkowo nałożyłem na prowadzącego instalację obowiązek zamontowania króćców pomiarowych na emitorach: E1,E2, E4-E10, E12-E36 w celu umożliwienia wykonania pomiarów kontrolnych oraz obowiązek wykonywania, co najmniej raz w roku pomiarów wielkości emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza z emitorów E-1, E-2, E-7, E-13, E-27, E-30 i E-31. W celu kontroli eksploatacji instalacji na prowadzącym instalację ciąży obowiązek w zakresie wykonywania okresowych pomiarów emisji (emitor E6), wynikające z rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji. Zakres, metodykę oraz czasokres prowadzenia tych pomiarów określa załącznik tego rozporządzenia.

Dodatkowo z instalacji do powietrza wprowadzane są pyły i gazy w sposób nieorganizowany poprzez świetliki i otwory okienne budynków, w szczególności hali stalowni. Stężenia pyłu bezpośrednio na stanowiskach pracy kształtują się na poziomie od 04-3,2 mg/m³ i nie przekraczają wymagań higienicznych. Zgodnie z art. 202 ust 2 w pozwoleniu nie ustaliłem wielkości tej emisji, ponieważ odbywa się ona w sposób nieorganizowany, bez pośrednictwa przeznaczonych do tego celu środków technicznych.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. HSW-Huta Stali Jakościowych S. A. Stalowa Wola zużywa do celów przemysłowych wodę przemysłową i wodę sanitarną. Woda przemysłowa pobierana jest z kanału zrzutowego wód pochłodniczych Elektrowni Stalowa Wola S.A., natomiast woda sanitarna jest wodą wglębną. Dostawcą wody sanitarnej i przemysłowej dla potrzeb HSW- Huta Stali Jakościowych S.A. jest na podstawie umowy cywilno-prawnej HSW- Wodociągi Sp. z o.o.

W wyniku prowadzonej działalności w zakładzie powstają ścieki: bytowe, ścieki przemysłowe zawierające substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego, ścieki przemysłowe nie zawierające substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz ścieki deszczowe. Wyżej wymienione ścieki powstające w zakładzie odprowadzane są w 73 różnych punktach do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu tj. HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola. Odprowadzanie do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. Nr 233 poz. 1988) następuje w trzech punktach: P1, P2 i P3. Odprowadzanie ścieków z instalacji odbywa się na

podstawie umów zawartych pomiędzy HSW-Hutą Stali Jakościowych S. A. Stalowa Wola, a HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli:

- umowa nr 6/ZW/2004 wraz z Aneksem Nr 6 do tej umowy,
- umowa nr 7/ZW/2004 wraz z Aneksem Nr 5 do tej umowy.

Ustalając warunki poboru wody oraz wprowadzania ścieków do kanalizacji oparto się wyłącznie na wniosku zakładu.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem.

W wyniku prowadzonej działalności wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów. W punktach II.3. oraz IV.3. niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

We etapach procesu produkcyjnego stosowane będą działania mające na celu zminimalizowanie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, boksach itp., zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

W punkcie IV.4. decyzji ustaliłem warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku poszczególnych rodzajów odpadów metodami kwalifikowanymi jako R4 i R14, zgodnie z zał. nr 5 „Procesy odzysku” do ustawy o odpadach.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami zabezpiecza środowisko przed ich ewentualnym ujemnym oddziaływaniem. Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustaliłem parametry instalacji, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie również z art. 211 ust. 2 pkt 3a rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Zgodnie z tym samym przepisem ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841).

Uwzględniając, obecny stan zagospodarowania terenu ustaliłem punkty monitoringu oddziaływania instalacji na klimat akustyczny. W pozwoleniu nie uwzględniono niestacjonarnych urządzeń jako źródeł hałasu.

Analizę instalacji pod kątem najlepszych dostępnych technik przeprowadziłem w odniesieniu do następujących dokumentów:

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji żelaza i stali, grudzień 2001
- Poradnik branżowy : Najlepsze Dostępne Techniki BAT – wytyczne dla branży metali żelaznych –stalownie elektryczne z odlewaniem stali , Ministerstwo Środowiska, luty 2005r.,
- Dokument referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w przemysłowych systemach chłodzenia (Reference Document on Best Available Techniques on Cooling Systems) – grudzień 2001r.

- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Techniek w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bulk Dangerous Materials), EIPPCB lipiec 2006r.,
 - Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,
- Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego dotyczących rozwiązań technicznych, z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

TABELA 20

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki i uzyskiwane wskaźniki
Stalownia elektryczna	
<p>PI.1.Optymalizacja procesu wytapiania stali w łukowym piecu elektrycznym, polegająca na:</p> <p>stosowaniu pieców o wysokiej i ultra wysokiej mocy (UHP) chłodzeniu wodnym ścian i sklepień, stosowaniu lanc tlenowych, stosowaniu palników tlenowo-paliwowych, stosowaniu otworów spustowych w trzonie, pracy na spienionym żużlu, współpracy z urządzeniami do pozapiecowej obróbki stali, przedmuchiwaniami kąpieli gazem obojętnym przez kształtki zamontowane w trzonie</p> <p>PI.2. Podgrzewanie złomu. Technika polegająca na podgrzewaniu złomu w koszu przed jego załadunkiem do pieca</p>	<p>Stalownia HSJ stosuje wszystkie techniki optymalizacji procesu wytapiania PI.1</p> <p>piec D5 to jednostka o wysokiej mocy (UHP): piec wyposażono w wodne chłodzenie ścian i sklepień, piec posiada lancę tlenowo-węglową, piec wyposażony jest w palniki tlenowo-gazowe, piec wyposażono w otwór spustowy w trzonie tzw. EBT, piec pracuje na spienionym żużlu piec współpracuje z urządzeniami do pozapiecowej obróbki stali: LF i VOD/VD, piec ma możliwość przedmuchiwania kąpieli gazem obojętnym przez kształtki</p> <p>Rozważane jest wykorzystanie ciepła odpadowego (odzyskanego z chłodzenia gazów odlotowych) w przyszłości do podgrzewania złomu w koszach a przynajmniej do suszenia złomu.</p>
<p>EP.1. Zaawansowane (wielostopniowe) systemy odciągu spalin, polegające na:</p> <p>1. dwustopniowym systemie odciągu spalin lub, 2. trójstopniowym systemie odciągu spalin</p>	<p>W Stalowni HSJ zastosowano wielostopniowe odciągi spalin:</p> <ul style="list-style-type: none"> • EAF <ol style="list-style-type: none"> 1. odciąg bezpośredni z pieca poprzez 4 otwór w sklepieniu 2. odciąg z okapu nad piecem <p>Piec kadziowy LF:</p> <ul style="list-style-type: none"> • odciąg przez 4 otwór w sklepieniu i oczyszczanie w filtrach tkaninowych w układzie oczyszczania wspólnym z piecem <p>Obróbka pozapiecowa w próżni: odciąg spalin + separator pyłu (cyklonowy odpylnik) + osadnik szlamu</p>
<p>EP.2. Systemy dopalania połączone z zaawansowanym oczyszczaniem gazów odlotowych, polegającym na dopalaniu CO i H₂ w specjalnej komorze spalania, co pozwala poprawić bilans energetyczny procesu</p>	<p>Częściowe dopalanie CO ma miejsce w komorze rozprężno-schładzającej zabudowanej na wyjściu gazów odlotowych z 4 otworu pieca</p>

<p>EP.3. Wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego przy oczyszczaniu gazów odlotowych, w celu obniżenia zanieczyszczeń organicznych</p>	<p>W Stalowni HSJ podobnie jak we wszystkich polskich stalowniach elektrycznych nie stosuje się techniki EP.3 polegającej na wdmuchiwaniu sproszkowanego węgla przed filtrami workowymi, w celu obniżenia zanieczyszczeń organicznych.</p>
<p>EP.3. Zamknięte obiegi wody chłodzącej</p> <ul style="list-style-type: none"> • zamknięte obiegi wody, <p>ścieki przed zrzutem poddawane są oczyszczaniu</p>	<p>W Stalowni stosuje się wszystkie techniki PI.3:</p> <ul style="list-style-type: none"> • zamknięte obiegi wody, • ścieki z pozapiecowej obróbki stali przed zrzutem poddawane są oczyszczaniu w układzie: osadnik części stałych i separator olejów. • ścieki z COS są oczyszczane a następnie zawracane do obiegu poprzez: osadnik na zgorzelinę, odolejacz, filtry odśrodkowe oraz zwirowe, osadnik sedymentacyjny, klarowniki szlamów
<p>EP.4. Recykling żużła powstającego w procesie stalowniczym, polegający na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • wykorzystaniu gospodarczym np. w drogownictwie, 	<p>W stalowni stosuje się wszystkie techniki recyklingu żużła EP.4: praktycznie całość powstającego żużła trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie).</p>
<p>EP.5. Recykling pyłu powstającego w procesie elektrycznym, polegający na:</p> <ul style="list-style-type: none"> • recyklingu zewnętrznym np. do cementowni, recyrkulacji do procesu w piecu elektrycznym 	<p>W stalowni stosuje się techniki recyklingu pyłów EP.5: Recykling głównie zewnętrzny. Zdecydowana większość przekazywana do cementowni i huty cynku</p>
<p>Odpylanie gazów odlotowych. Poziom emisji pyłu; <5 mg/Nm³ dla nowych instalacji i <15 mg/Nm³ dla instalacji istniejących</p> <ul style="list-style-type: none"> -wielostopniowe systemy odciągu spalin. -filtry tkaninowe w przypadku odpylania gazów odlotowych z pieca elektrycznego i pieca kadziowego 	<p>W HSW- Huta Stali Jakościowych stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> -wielostopniowe (dwustopniowy system odciągu z pieca EAF) systemy odciągu spalin -wielosekcyjne filtry tkaninowe <p>Sprawność filtrów tkaninowych wynosi ok.99 %. Stężenie pyłów za filtrem wynosi do 10 mg/m³.</p>
<p>Emisja związków organicznych w tym PCDD/F i PCB; <0,5 ng I-TEQ/Nm³ Dopalenie gazów w rurociągu układu odciągowego lub w oddzielnych zbiornikach z następnym szybkim schłodzeniem i/lub wdmuchiwanie sproszkowanego węgla brunatnego do układu odciągu przed filtrami tkaninowymi</p>	<p>Nie stosuje się dopalania gazów w rurociągach i wdmuchiwania węgla do układu odciągowego Nie prowadzi się pomiarów emisji związków organicznych oraz dioksyn i furanów. Nie ma aktualnie takiego wymogu prawnego. Aby ograniczyć emisję związków organicznych należy stosować sprawdzony złom jak najlepszej jakości, bez zanieczyszczeń organicznych</p>
<p>Maksymalizacja recyklingu pyłów zawracanie pyłu do procesu</p> <ul style="list-style-type: none"> -zateżnienie zawartości Zn powyżej 20% i przekazanie do hut metali nieżelaznych -kontrolowane składowanie 	<p>W HSW- Huta Stali Jakościowych stosuje się:</p> <ul style="list-style-type: none"> -recykling głównie zewnętrzny (cementownie, huta cynku) -100% recyklingu (głównie recykling zewnętrzny)

<p>Maksymalizacja recyklingu żużli Odzysk części metalicznych na drodze separacji Sortowanie wg frakcji i wykorzystanie w formie kruszywa do budowy dróg, nasypów kolejowych lub materiał do wykorzystania w budownictwie wodnym</p>	<p>Całość powstającego żużla trafia do wykorzystania na zewnątrz (głównie w drogownictwie) za pośrednictwem specjalistycznej firmy. Firma ta prowadzi proces kruszenia, separacji i frakcjonowania żużla. 100% recyklingu (głównie recykling zewnętrzny)</p>
<p>Zamknięty obieg wody chłodzącej Oczyszczanie wody z chłodzenia wtórnego na instalacjach COS:</p> <ul style="list-style-type: none"> • osadnik części stałych • separator oleju (osadnik +odolejacz) 	<p>W HSJ stosowane są zamknięte obiegi wody chłodzącej.100% ścieków poddawanych jest obróbce na miejscu lub w oczyszczalni zewnętrznej. Oczyszczanie wody z chłodzenia natryskowego COS odbywa się poprzez: osadnik na zgorzelinę, odolejacz, filtry odśrodkowe oraz żwirowe, osadniki sedymentacyjne, klarowniki szlamów</p>
<p>Wstępne podgrzewanie złomu podgrzewanie złomu w celu odzyskania ciepła jawnego z gazów odlotowych</p>	<p>Rozważane jest wykorzystanie ciepła odpadowego (odzyskanego z procesu chłodzenia gazów odlotowych) w przyszłości do podgrzewania złomu a przynajmniej do suszenia złomu. Przy podgrzewaniu złomu należy brać pod uwagę możliwość zwiększonej emisji zanieczyszczeń organicznych</p>

Porównanie emisji do powietrza uzyskane w stalowni HSW-HSJ do emisji uzyskiwanych w europejskich stalowniach elektrycznych opisanych w BREF

SUBSTANCJA	ZAKRES EMISJI DO POWIETRZA				JEDNOSTKA
	STALOWNIA HSW – HUTA STALI JAKOŚCIOWYCH			UZYSKANY W UE I OPISANY W DOKUMENCIE REFERENCYJNY M	
	2004r.	2005r.	2006r.		
Pył	52,7	45,1	29,7	1 – 780	g/Mg ciekłej stali
Pb	304,2	262	325,4	16 – 3 600	mg/Mg ciekłej stali
Cr	333,4	316,3	455,6	8 – 2 500	mg/Mg ciekłej stali
Ni	67,5	51	49,3	1 – 1 400	mg/Mg ciekłej stali
Zn	1207,4	1091,6	1478,7	280 – 45 600	mg/Mg ciekłej stali
Cu	72,52	57,2	59,8	<1 – 460	mg/Mg ciekłej stali
SO ₂	61,74	117,9	52,1	24 – 130	g/Mg ciekłej stali
NO _x	72,7	69,5	109,2	120 – 240	g/Mg ciekłej stali
CO	3967,8	4479,4	2186,3	740 – 3 900	g/Mg ciekłej stali

<p>Monitoring Monitoring obowiązkowy obejmuje przede wszystkim emisje do poszczególnych komponentów środowiska. Tylko w nielicznych przypadkach na zakłady nakładany jest obowiązek prowadzenia monitoringu jakości środowiska – dotyczy to przede wszystkim parametrów odbiornika ścieków (wód powierzchniowych) oraz jakości wód podziemnych.</p>	<p>Monitoring technologiczny dla stalowni Okresowe pomiary parametrów technologicznych: -skład chemiczny gazów odlotowych z pieca elektrycznego, w zakresie zawartości SO₂, CO, NO_x i O₂, -strumień objętości i temperatura spalin z pieca, -temperatury spalin z innych źródeł emisji, doprowadzanych do filtrów, -spadek ciśnienia na urządzeniach odpylających (elektrofiltrach, urządzeniach mokrych i filtrach tkaninowych). Rejestracja parametrów technologicznych: -podstawowe parametrów pracy i rzeczywiste wydajności instalacji pieca elektrycznego -rodzaj, ilość i jakość stosowanych surowców, -rodzaj i ilość wytwarzanych półproduktów i</p>
---	--

	<p>produktów końcowych, -rodzaj i ilości stosownych mediów i materiałów pomocniczych (w tym: paliw, energii elektrycznej, gazów technicznych itd), -rzeczywistych parametrów pracy urządzeń odpylających, -poziom emisji CO₂ Monitorowanie powyższych procesów technologicznych pozwala nie tylko na kontrolę procesu, ale również na jego optymalizację pod kątem oddziaływania na środowisko jako całość, w tym ograniczenie zużycia materiałów i surowców, energii i wody. Dzięki przekazywaniu na bieżąco danych do systemu komputerowego, informacje są w sposób ciągły analizowane i umożliwiają bieżącą korektę pracy stalowni również pod kątem optymalizacji emisji.</p>
Walcownia Kalibrowa	
<p>Magazynowanie oraz transport i przeladunek surowców i materiałów pomocniczych -Zbieranie rozlewów i przecieków z zastosowaniem odpowiednich środków, np. studzienek bezpieczeństwa i drenażu -Oddzielanie oleju z zanieczyszczonej wody drenażowej oraz ponowne wykorzystanie odzyskanego oleju, Oczyszczanie wody w oczyszczalni</p>	<p>Rozlewy i przecieki olejowe usuwane przy użyciu sorbentów. Zużyte (zaolejone) sorbenty przekazywane są do utylizacji</p>
<p>Szlifowanie -Obudowy szlifierek oraz specjalne pomieszczenia wyposażone w okapy zbiorcze w przypadku szlifowania ręcznego oraz ograniczenie emisji pyłów przy użyciu filtrów tkaninowych. Poziom pyłu < 5 [20] mg/Nm³ -Wewnętrzna utylizacja lub sprzedaż do utylizacji zgorzeliny, przepracowanego smaru i pyłu.</p>	<p>Instalacja posiada dwie obudowane szlifiereki. Wyposażone są one w systemy odciągające zapyłone powietrze i filtry tkaninowe. Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku</p>
<p>Piece grzewcze oraz piece do obróbki cieplnej -Przedsięwzięcia natury ogólnej, na przykład odnoszące się do konstrukcji pieca lub jego działania i konserwacji -Unikanie nadmiernych strat powietrza i strat ciepłych w czasie ładowania poprzez środki operacyjne (minimalne rozwarcie drzwi, jakie potrzebne jest do ładowania) lub strukturalne (instalacja drzwi wielosegmentowych w celu zapewnienie szczelniejszego zamknięcia). -Staranny dobór paliwa oraz wprowadzenie automatyki/kontroli pieca w celu optymalizacji warunków spalania -Odzysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego podgrzewania wsadu</p>	<p>Piece prowadzone są z zastosowaniem sterowania automatycznego. Ograniczanie nadmiaru powietrza i strat ciepłych odbywa się poprzez minimalne otwarcie drzwi podczas załadunku. Piece opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Niektóre piece wyposażone są w regulatory mieszanki paliwowej. Nie prowadzi się wstępnego podgrzewania wsadu, ponieważ jest możliwość dostarczania ciepłego ze Stalowni. Stosuje się rekuperatory do podgrzewania</p>

<p>-Odzysk ciepła ze spalin poprzez zastosowanie regenerujących lub rekuperacyjnych systemów palnikowych</p> <p>-Palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu.</p> <p>-Selektywna redukcja katalityczna (SCR) i selektywna redukcja niekatalityczna</p>	<p>powietrza do spalania.</p> <p>Nie stosuje się- stosowane palniki konwencjonalne przy wykorzystaniu jako paliwa gazu ziemnego wysokometanowego (niezaazotowanego) zapewniają osiągnięcie korzystnych wskaźników tlenku azotu. Co potwierdzana zamieszczone powyżej wyniki pomiarów .</p>
<p>Zespół walcarek wykańczających</p> <p>Po natrysku woda powinna być oczyszczana z zawiesiny (tlenki żelaza). Powtórne wykorzystanie żelaza zawartego w zawieszynie</p>	<p>HSJ nie posiada urządzeń do oczyszczania wody z chłodzenia walców Walcowni Kalibrowej. Wody pochłonicze przed zrzutem do kanalizacji są wstępnie oczyszczane razem z wodami z Walcowni Blach w ich odzendorniku (wspólny kanał zrzutowy) a następnie kierowane do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> <p>Kanał wraz z odzendornikiem są cyklicznie czyszczone a zendra (tlenki żelaza) przekazywane firmom zewnętrznym do odzysku. Huta posiada podpisaną umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków z Firmą HSW-Wodociągi Sp. z o.o., będącą właścicielem kanalizacji i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p>
<p>Chłodzenie (urządzenia, itd.)</p> <p>-Osobne systemy wody chłodzącej funkcjonujące w układach zamkniętych.</p>	<p>Piece grzewcze – chłodzenie odbywa się w systemie zamkniętym (centralny obieg chłodzenia wodnego HSJ)</p> <p>Kłatki walcownicze – otwarty system chłodzenia wodą przemysłową pochodzącą z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A. Ścieki pochłonicze zrzucane do kanalizacji zewnętrznej będącej własnością HSW-Wodociągi Sp. z o.o.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków/ woda używana w procesach technologicznych zawierająca zgorzelinę oraz olej</p> <p>-Stosowanie obiegów zamkniętych o poziomach recykulacji > 95 %</p> <p>-Ograniczenie emisji poprzez odpowiednie łączenie technik oczyszczania</p> <p>-Zawracanie zgorzeliny walcowniczej zebranej w czasie oczyszczania wody do procesu metalurgicznego</p>	<p>Nie stosuje się. Chłodzenie klatek walcowniczych odbywa się w systemie otwartym z użyciem wody przemysłowej pochodzącej z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A..</p> <p>Wstępnie podczyszczone ścieki pochłonicze w odzendorniku (osadniku zendry) odprowadzane są do kanalizacji i oczyszczalni ścieków będących własnością HSW-Wodociągi Sp. z o.o., z którą HSJ posiada zawartą umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków.</p> <p>Zgorzelina z odzendornika oraz z czyszczenia kanałów przekazywana jest firmom zewnętrznym do odzysku</p>
<p>Zapobieganie zanieczyszczeniu węglowodorami</p> <p>-Okresowe kontrole profilaktyczne oraz profilaktyczna konserwacja uszczeltek, pomp oraz rurociągów.</p> <p>-Wykorzystywanie nowoczesnej konstrukcji łożysk oraz pierścieni uszczelniających łożyska do walców roboczych i oporowych, instalowanie wskaźników przecieków na liniach smarowania (np. przy łożyskach hydrostatycznych).</p>	<p>Prowadzi się okresowe kontrole oraz konserwację obiegów smarowniczych</p> <p>Stosuje się nowoczesne pierścienie uszczelniające łożyska ślizgowe i toczne</p>

<p>Walcownia gorąca</p> <ul style="list-style-type: none"> -Stosowanie odłuszczenia przy użyciu wody na ile jest to tylko technicznie możliwe do przyjęcia dla wymaganego stopnia czystości. -W przypadku konieczności użycia rozpuszczalników organicznych, preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane. -Zbieranie smaru usuwanego z czopów walców oraz odpowiednie usuwanie, takie jak przez spopielenie. -Obróbka szlamu ze szlifowania poprzez oddzielanie przy użyciu magnezu cząstek metalu oraz ponowne wprowadzanie do procesu produkcji stali. -Składanie pozostałości mineralnych z tarcz ściernych oraz przepracowanych tarcz ściernych we wgłębieniach terenowych, które wyrównywane są poprzez zasypywanie odpadkami. -Oczyszczanie płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu pod względem oddzielenia oleju/wody. -Utylizacja wiórów stalowych w procesie produkcji stali. 	<p>Woda z odłuszczenia urządzeń (mycie karcherem 1x raz w roku w czasie remontu) odprowadzana jest razem z wodami pochłoniczymi do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> <p>Nie używa się rozpuszczalników.</p> <p>W przypadku użycia preferowane będą rozpuszczalniki nie chlorowane</p> <p>Nadmiar smaru usuwany jest okresowo przy użyciu czyściwa, które przekazywane jest do firmy zajmującej się utylizacją tego odpadu.</p> <p>Szlam ze szlifowania oddawany jest do firmy zewnętrznej do odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie w procesie wytopu stali.</p> <p>Zużyte tarcze w całości oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej odzysk tego rodzaju odpadów.</p> <p>Zużyte emulsje oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej utylizację tego odpadu.</p> <p>Wióry stalowe odzyskiwane są w procesie produkcji stali we własnej stalowni.</p>
Zużycie mediów i emisje z pieców grzewczych i do obróbki cieplnej	
<p>Energia</p> <p>1,1 – 2,2 GJ/Mg</p> <p>2,0 – 3,0 GJ/Mg(typowe)</p> <p>0,7 – 6,5 GJ/Mg(rozrzut)</p>	<p>2004r. – 2,77 GJ/Mg</p> <p>2005r. – 3,0 GJ/Mg</p> <p>2006r. – 2,97 GJ/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>Woda chłodząca (do chłodzenia pieca)</p> <p>obieg zamknięty, całkowity recykling</p>	<p>Obieg zamknięty</p>
<p>Emisja zanieczyszczeń</p> <p>Pył 1 – 10 [0,2 – 30] g/Mg</p> <p>(4 – 20 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. – 12,6 g/Mg</p> <p>2005r. – 13,6 g/Mg</p> <p>2006r. – 19,6 g/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>NO_x 80 – 360 g/Mg</p> <p>(200 – 700 mg/Nm³)</p> <p>palniki konwencjonalne 2 – 600 g/ Mg</p> <p>palniki z niską emisją NO_x 150 – 500 g/ Mg</p> <p>palniki regeneracyjne 1000 – 4000 g/ Mg</p> <p>(250 – 900 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. – 108,5 g/Mg</p> <p>2005r. – 131,1 g/Mg</p> <p>2006r. – 192,8 g/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>SO₂ 0,3 – 600 [0,02 – 900] g/Mg</p> <p>(0,6 – 1300 mg/Nm³)</p> <p>400 – 800 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. – 0,198 g/Mg</p> <p>2005r. – 0,236 g/Mg</p> <p>2006r. – 0,106 g/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>CO 5 – 850 g/Mg</p> <p>(100 – 170 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. – 10,227 g/Mg</p> <p>2005r. – 8,093 g/Mg</p> <p>2006r. – 19,327 g/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>Zgorzelina z pieców</p> <p>walcownia nawrotna kwarto 0,5 – 18 kg/Mg</p> <p>walcownie taśm na gorąco 0,1 – 11 kg/Mg</p> <p>zgniatacz/walcownia kęsów / walcownia duża pręty i walcownia kształtowników 0,5 – 47 kg/Mg</p>	<p>2004r. – 20,3 kg/Mg</p> <p>2005r. – 20,3 kg/Mg</p> <p>2006r. – 19,7 kg/Mg</p> <p>Instalacja spełnia wymaganie</p>

Zużycie mediów i emisje podczas walcowania na gorąco	
Woda 1 – 15,5 m ³ /Mg	2004r. – 10,2 m ³ /Mg 2005r. – 8,94 m ³ /Mg 2006r. – 9,87 m ³ /Mg Instalacja spełnia wymaganie
Energia (całkowita walcowni) Energia odkształcenia 72 –140 kWh/Mg	2004r. – 76,88 kWh/Mg 2005r. – 76,40 kWh/Mg 2006r. – 79,71 kWh/Mg Instalacja spełnia wymaganie
Emisja zanieczyszczeń	
Cząstki stałe (tlenki, pył) klatka walcownicza 2 – 40 g/ Mg linie dostarczające wsad (2 – 50 mg/m ³ ≈ 50 mg/m ³)	Nie badane- mierzy się i ewidencjonuje ilości cząstek stałych łącznie z całego procesu technologicznego Walcowni Kalibrowej
Pył pofiltracyjny (zbierany z klatki walcowniczej 100 – 7 600 g/ Mg	Nie stosuje się- klatki walcownicze nie posiadają filtrów
Ścieki (zawierające zawiesinę cząstek stałych, olej) Szlam (z oczyszczania ścieków) 0,8 – 15,3 m ³ / M Metaliczne odpady (obcinki wlewków, wybraki walcownicze, ścinki itd.) 7 – 150 kg/ Mg	2004r. – 10,2 m ³ /Mg 2005r. – 8,94 m ³ /Mg 2006r. – 10,4 m ³ /Mg Nie dotyczy- ścieki oczyszczane są w zewnętrznej oczyszczalni ścieków przemysłowych, której właścicielem jest HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Instalacja spełnia wymaganie 2004r. – 45,2 kg/Mg 2005r. – 63,9 kg/Mg 2006r. – 64,8 kg/Mg Instalacja spełnia wymaganie
Walcownia Blach	
Magazynowanie oraz transport i przeladunek surowców i materiałów pomocniczych -Zbieranie rozlewów i przecieków z zastosowaniem odpowiednich środków, np. studzienek bezpieczeństwa i drenażu -Oddzielanie oleju z zanieczyszczonej wody drenażowej oraz ponowne wykorzystanie odzyskanego oleju, Oczyszczanie wody w oczyszczalni	Rozlewy i przecieki olejowe usuwane przy użyciu sorbentów. Zużyte (zaolejone) sorbenty przekazywane są do utylizacji
Procesy oczyszczania powierzchni blachy - Wewnętrzna utylizacja lub sprzedaż do utylizacji zgorzeliny, przepracowanego smaru i pyłu.	Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku
Piece grzewcze oraz piece do obróbki cieplnej -Przedsięwzięcia natury ogólnej, na przykład odnoszące się do konstrukcji pieca lub jego działania i konserwacji -Unikanie nadmiernych strat powietrza i strat ciepłych w czasie ładowania poprzez środki operacyjne (minimalne rozwarcie drzwi, jakie potrzebne jest do ładowania) lub strukturalne (instalacja drzwi wielosegmentowych w celu zapewnienie szczelniejszego zamknięcia).	Piece prowadzone są z zastosowaniem sterowania automatycznego. Ograniczanie nadmiaru powietrza i strat ciepłych odbywa się poprzez minimalne otwarcie drzwi podczas załadunku.

<p>-Staranny dobór paliwa oraz wprowadzenie automatyki/kontroli pieca w celu optymalizacji warunków spalania</p> <p>-Odzysk ciepła ze spalin poprzez wykorzystanie go do wstępnego podgrzewania wsadu</p> <p>-Odzysk ciepła ze spalin poprzez zastosowanie regenerujących lub rekuperacyjnych systemów palnikowych</p> <p>-Palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu.</p> <p>-Selektywna redukcja katalityczna (SCR) i selektywna redukcja niekatalityczna</p>	<p>Piece opalane są gazem ziemnym wysokometanowym. Niektóre piece wyposażone są w regulatory mieszanki paliwowej.</p> <p>Nie prowadzi się wstępnego podgrzewania wsadu, ponieważ jest możliwość dostarczania ciepłego ze Stalowni</p> <p>Stosuje się rekuperatory do podgrzewania powietrza do spalania</p> <p>Nie stosuje się- stosowane palniki konwencjonalne przy wykorzystaniu jako paliwa gazu ziemnego wysokometanowego (niezaazotowanego) zapewniają osiągnięcie korzystnych wskaźników tlenku azotu.</p>
<p>Zbijanie zgorzeliny Śledzenie materiału w celu ograniczenia zużycia wody oraz energii.</p>	<p>Stosowany jest hydrauliczny zbijacz zgorzeliny przed walcarką TRIO</p>
<p>Zespół walcarek wykańczających -Po natrysku woda powinna być oczyszczana z zawiesiny (tlenki żelaza). Powtórne wykorzystanie żelaza zawartego w zawieszynie</p> <p>Prostowanie i spawanie blach Okapy odciągowe i związane z tym ograniczenie emisji poprzez zastosowanie filtrów tkaninowych. Poziom pyłu: < 5 [20] mg/Nm³</p>	<p>HSJ nie posiada urządzeń do oczyszczania wody z chłodzenia walców. Wody pochłonicze przed zrzutem do kanalizacji są wstępnie oczyszczane razem z wodami z Walcowni Kalibrowej w odzendorniku zlokalizowanym na Walcowni Blach (wspólny kanał zrzutowy).</p> <p>Kanał wraz z odzendornikiem są cyklicznie czyszczone a zendra (tlenki żelaza) przekazywane firmom zewnętrznym do odzysku. Huta posiada podpisaną umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków z Firmą HSW-Wodociągi Sp. z o.o., będącą właścicielem kanalizacji i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych.</p> <p>W procesie produkcyjnym nie stosuje się spawania blach. Zgorzelina zbierana z kanałów pod walcami i innymi urządzeniami technologicznymi sprzedawana jest na zewnątrz do odzysku</p>
<p>Chłodzenie (urządzenia, itd.) -Osobne systemy wody chłodzącej funkcjonujące w układach zamkniętych.</p>	<p>Piece grzewcze – chłodzenie odbywa się w systemie zamkniętym (centralny obieg chłodzenia wodnego HSJ)</p> <p>Kłatki walcownicze – otwarty system chłodzenia wodą przemysłową pochodzącą z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A. Ścieki pochłonicze zrzucane do kanalizacji zewnętrznej będącej własnością HSW-Wodociągi Sp. z o.o.</p>
<p>Oczyszczanie ścieków/ woda używana w procesach technologicznych zawierająca zgorzelinę oraz olej -Stosowanie obiegów zamkniętych o poziomach recyrkulacji > 95 %</p> <p>-Ograniczenie emisji poprzez odpowiednie łączenie technik oczyszczania</p>	<p>Nie stosuje się. Chłodzenie klatek walcowniczych odbywa się w systemie otwartym z użyciem wody przemysłowej pochodzącej z kanału zrzutowego Elektrowni Stalowa Wola S.A.</p> <p>Wstępnie podczyszczone ścieki pochłonicze w odzendorniku (osadniku zendry) odprowadzane</p>

<p>-Zawracanie zgorzeliny walcowniczej zebranej w czasie oczyszczania wody do procesu metalurgicznego</p>	<p>są do kanalizacji i oczyszczalni ścieków będących własnością HSW-Wodociągi Sp. z o.o., z którą HSJ posiada zawartą umowę na odbiór i oczyszczanie ścieków. Zgorzelina z odzendorownika oraz z czyszczenia kanałów przekazywana jest firmom zewnętrznym do odzysku</p>
<p>Zapobieganie zanieczyszczeniu węglowodorami -Okresowe kontrole profilaktyczne oraz profilaktyczna konserwacja uszczelek, pomp oraz rurociągów. -Wykorzystywanie nowoczesnej konstrukcji łożysk oraz pierścieni uszczelniających łożyska do walców roboczych i oporowych, instalowanie wskaźników przecieków na liniach smarowania (np. przy łożyskach hydrostatycznych).</p>	<p>Prowadzi się okresowe kontrole oraz konserwację obiegów smarowniczych Stosuje się nowoczesne pierścienie uszczelniające łożyska ślizgowe i toczone</p>
<p>Walcownia gorąca -Stosowanie odtluszczenia przy użyciu wody na ile jest to tylko technicznie możliwe do przyjęcia dla wymaganego stopnia czystości. -W przypadku konieczności użycia rozpuszczalników organicznych, preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane. -Zbieranie smaru usuwanego z czopów walców oraz odpowiednie usuwanie, takie jak przez spopielenie. -Obróbka szlamu ze szlifowania poprzez oddzielanie przy użyciu magnezu cząstek metalu oraz ponowne wprowadzanie do procesu produkcji stali. -Składanie pozostałości mineralnych z tarcz ściernych oraz przepracowanych tarcz ściernych we wgłębieniach terenowych, które wyrównywane są poprzez zasypywanie odpadkami. -Oczyszczanie płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu pod względem oddzielenia oleju/wody. -Utylizacja wiórów stalowych w procesie produkcji stali.</p>	<p>Woda z odtluszczenia urządzeń (mycie karcherem 1x raz w roku w czasie remontu) odprowadzana jest razem z wodami pochłodziowymi do kanalizacji zewnętrznej i centralnej oczyszczalni ścieków przemysłowych. Nie używa się rozpuszczalników. W przypadku użycia preferowane będą rozpuszczalniki nie chlorowane Nadmiar smaru usuwany jest okresowo przy użyciu czyściwa, które przekazywane jest do firmy zajmującej się utylizacją tego odpadu. Pył ze szlifowania oddawany jest do firmy zewnętrznej do odzysku lub wykorzystywany we własnym zakresie w procesie wytopu stali. Zużyte tarcze w całości oddawane są firmie zewnętrznej prowadzącej odzysk tego rodzaju odpadów. Walcownia Blach nie eksploatuje urządzeń, w których stosowane są emulsje olejowe. Wióry stalowe odzyskiwane są w procesie produkcji stali we własnej stalowni</p>
<p>Zużycie mediów i emisje z pieców grzewczych i do obróbki cieplnej Energia 1,1 – 2,2 GJ/Mg 2,0 – 3,0 GJ/Mg(typowe) 0,7 – 6,5 GJ/Mg(rozzut) Woda chłodząca (do chłodzenia pieca) obieg zamknięty, całkowity recykling Emisja zanieczyszczeń Pył 1 – 10 [0,2 – 30] g/Mg (4 – 20 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. - 6,3 GJ/Mg 2005r. - 5,2 GJ/Mg 2006r. – 4,0 GJ/Mg Instalacja spełnia wymaganie. Obieg zamknięty 2004r. – 62,2 g/Mg 2005r. – 20,8 g/Mg 2006r. – 12,1 g/Mg Instalacja spełnia wymaganie</p>

<p>NO_x 80 – 360 g/Mg (200 – 700 mg/Nm³) palniki konwencjonalne 2 – 600 g/ Mg palniki z niską emisją NO_x 150 – 500 g/ Mg palniki regeneracyjne 1000 – 4000 g/ Mg (250 – 900 mg/Nm³)</p> <p>SO₂ 0,3 – 600 [0,02 – 900] g/Mg (0,6 – 1300 mg/Nm³) 400 – 800 mg/Nm³)</p>	<p>2004r. – 621,5 g/Mg 2005r. – 337,0 g/Mg 2006r. – 410,6 g/Mg Instalacja spełnia wymaganie</p> <p>2004r. – 0,69 g/Mg 2005r. – 0,33 g/Mg 2006r. – 1,0 g/Mg Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>CO 5 – 850 g/Mg blachy (100 – 170 mg/Nm³)</p> <p>Zgorzelina z pieców walcownia nawrotna kwarto 0,5 – 18 kg/Mg walcownie taśm na gorąco 0,1 – 11 kg/Mg zgniatacz/walcownia kęsów / walcownia duża pręty i walcownia kształtowników 0,5 – 47 kg/Mg</p>	<p>2004r. – 35,4 g/Mg 2005r. – 28,1 g/Mg 2006r. – 38,6 g/Mg Instalacja spełnia wymaganie</p> <p>2004r. – 24,5 kg/Mg 2005r. – 24,5 kg/Mg 2006r. – 24,5 kg/Mg (wytworzona) Instalacja spełnia wymaganie</p>
Zużycie mediów i emisje podczas usuwania zgorzeliny	
<p>Zużycie mediów Woda zespół wstępnego walcowania wlewków 0,1 – 0,12 m³/ Mg blachy przed zespołem walcarek wykańczających 0,05 – 0,06 m³/ Mg blachy po zespole walcarek wykańczających 0,03 – 0,04 m³/ Mg blachy</p>	<p>2006r. – 0,14 m³/Mg</p> <p>(zbijacz pracuje od II 2006r.) Instalacja spełnia wymaganie</p>
Emisja zanieczyszczeń	
<p>Zgorzelina niezaolejona: 1,6 –23 kg/Mg blachy walcownia nawrotna kwarto 10 –20 kg/ Mg blachy walcownie taśm na gorąco 9 –38 kg/ Mg blachy zgniatacz/walcownia kęsów / walcownia duża pręty i walcownia kształtowników 3 –60 kg/ Mg blachy, walcownia walcówki 5 –20 kg/ Mg blachy</p>	<p>2006r. –14,9 kg/Mg Instalacja spełnia wymaganie</p>
<p>Zgorzelina zaolejona: 1 –36 kg/ Mg blachy walcownia nawrotna kwarto 2,7 –30 kg/ Mg blachy walcownie taśm na gorąco 0,4 –28kg/ Mg blachy zgniatacz/walcownia kęsów / walcownia duża pręty i walcownia kształtowników 0,5 –20 kg/ Mg blachy walcownia walcówki 0 –20 kg/ Mg blachy</p>	<p>Podczas zbijania ciśnieniowego nie występuje zaolejona zgorzelina</p>

Przeprowadzona analiza dokumentów referencyjnych wskazuje, że przedmiotowa instalacja spełnia wymagania z nich wynikające. z uwzględnieniem uwarunkowań lokalnych opisanych w tabeli.

W celu zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej nałożyłem na prowadzącą instalację dodatkowy obowiązek wykonania oceny możliwości wykorzystania ciepła odpadowego odzyskiwanego z chłodzenia gazów odlotowych do podgrzewania lub suszenia złomu.

Uwzględniając powyższe okoliczności, w tym spełnienie wymogów prawnych w zakresie emisji zanieczyszczeń uznałem, że instalacja, której dotyczy wnioski spełnia wymogi najlepszych dostępnych technik, o których mowa w art. 204 ust. 1 w związku z art. 207 Prawa ochrony środowiska.

Z przedstawionego wniosku wynika, że instalacja nie będzie powodować ponadnormatywnej emisji gazów i pyłów do powietrza, ponadnormatywnej emisji hałasu do środowiska, instalacja nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo. Instalacja spełnia również wymogi najlepszej dostępnej techniki. Wystąpienie sytuacji awaryjnej mogącej spowodować duże zagrożenie dla środowiska jest niewielkie, dodatkowo minimalizowane poprzez funkcjonujący w Zakładzie System Zarządzania Jakością wg. ISO 9001:2000 oraz stosowanie ciągłego monitoringu prowadzonych procesów oraz rozwiązań opisanych w punkcie VIII niniejszej decyzji.

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Z up. Wojewody Podkarpackiego

(-)

Andrzej Kulig

DYREKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. HSW –Huta Stali Jakościowych . ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2. ŚR-IV- a/a

Do wiadomości:

1. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów
3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa