



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.46.4.2019.AW

Rzeszów, 2022-01-31

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2021 r., poz. 735 ze zm.),
- art. 151, art. 192, art.214 ust. 5 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2021 r., poz. 1973 ze zm.) w związku z § 2 ust.1 pkt 9 i pkt 13 lit. c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839),
- art. 43 ust. 2 i art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2021 r., poz. 779),

po rozpatrzeniu wniosku COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26 Regon 012859760, NIP 1181234296 z dnia 18 lipca 2021 roku znak: HRE/178838/2019 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08, z dnia z dnia 3 stycznia 2012r., znak: OS-I.7222.46.4.2011.DW i z dnia 28 listopada 2014r., OS- I.7222..40.6.2014.DW, z dnia 27 października 2016 r., znak; OS-I.7222.54.2.2016.DW, z dnia 6 marca 2017 r., znak: OS-I.7222.30.1.2017.DW udzielającej Spółce pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanej na terenie Cognor S.A. Oddział HSJ, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

orzekam

- I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08, z dnia z dnia 3 stycznia 2012r., znak: OS-I.7222.46.4.2011.DW i z dnia 28 listopada 2014r., OS- I.7222..40.6.2014.DW, z dnia 27 października 2016 r., znak; OS-I.7222.54.2.2016.DW, z dnia 6 marca 2017 r., znak: OS-I.7222.30.1.2017.DW udzielającą COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona



26 Regon 012859760, NIP 1181234296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanych w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1 w następujący sposób:

I.1. Punkt I.2.1. otrzymuje brzmienie:

„1.2.1. Instalacja stalowni o maksymalnej wydajności 300 000 Mg/rok i czasie pracy 8 376 h/rok obejmująca następujące podstawowe urządzenia:

- elektryczny piec łukowy D-5 o pojemności 48 Mg wyposażony w: pokrywę, palniki tlenowo-gazowe z funkcją lancy tlenowej, poprzez które specjalnymi dyszami podawane będzie wapno i węgiel sproszkowany, system mieszania kąpieli metalowej argonem, układ dozowania dodatków do kadzi w trakcie spustu 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, częściowo odciągu spalin oraz odrębny obieg wody do chłodzenia toru prądowego z dwiema chłodniami wentylatorami. Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowi: ujęcie z przestrzeni roboczej pieca poprzez czwarty otwór w jego sklepieniu i komora osadczo-schładzająca (zastosowany tu system wyparkowy umożliwia odzysk ciepła). Drugi stopień stanowi odciąg z okapu nad piecem. W stalowni do chłodzenia pieca łukowego D5, piecokadzi PK2 i PK3, urządzenia VOD/VD stosowana jest woda z obiegu zamkniętym, która jednocześnie wykorzystywana będzie do uzupełnienia wewnętrznych obiegów wodnych COS. Substancje zanieczyszczające z pieca D5 i piecokadzi PK2 i PK3 odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery emitarami E1 i E2;
- 6 suszarek kadzi lejniczych, w tym 3 pionowe i 3 poziome, wyposażone w palniki gazowo-tlenowe.

Powietrze z suszarek odprowadzane jest do wnętrza hali.

- 10 kadzi lejniczych o pojemności 48 Mg każda,
- 2 piecokadzie PK2 i PK3 z transformatorami i pojemności 48 Mg każda, wyposażone w pokrywę z wodnym systemem chłodzenia w obiegu zamkniętym, posiadające wspólny z piecem D5 system odpylania gazów odlotowych. Substancje zanieczyszczające odprowadzane są do powietrza poprzez emitory E1 i E2.
- Urządzenie VOD/VD o pojemności 48 Mg do próżniowo-argonowego procesu rafinacji stali wyposażone w kadź lejniczą o pojemności do 48 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 parą wodną i tym samym poddawane mokremu odpylaniu i wytrącaniu w zbiorniku chłodni. Urządzenie posiada instalację chłodzenia wodnego pokrywy i lancy tlenowej w obiegu zamkniętym.

Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez E3 i E4.

- Linia ciągłego odlewania stali (COS) o wydajności 55 Mg/h – dwużyłowa i wydajności 50 Mg/h – jednożyłowa, wyposażona w wieżę obrotową, 18 kadzi pośrednich o pojemności 15 Mg każda, krystalizatory płytowe i rurowe, mieszadło elektromagnetyczne, chłodzenie wtórne natryskowe, maszynę ciągnącą – prostującą trzyklatkową, 2 maszyny do cięcia tlenowo - gazowego Ge-Ga, dwa wewnętrzne zamknięte wodne obiegi chłodzące (brudny i czysty) oraz filtr tkaninowy pulsacyjny. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E7,
- Linia odlewania stali do wlewnic z odprowadzeniem zanieczyszczeń do przestrzeni hali,
- 2 stanowiska murowania kadzi lejniczych i pośrednich,
- 3 suszarki kadzi pośrednich w tym 1 do suszenia świeżej wymurówki wyposażone w palniki powietrzno-gazowe, emisja zanieczyszczeń do przestrzeni hali,
- Piec homogenizacyjny 4C komorowy opalany gazem ziemnym o mocy 1,7MW. Substancje zanieczyszczające z pieca wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E9,
- Szlifierka SBF-2 do szlifowania wlewków i kęsisk. Substancje zanieczyszczające powstające w procesie szlifowania odprowadzane są za pomocą wentylatora do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy pulsacyjny) i do atmosfery poprzez emitorem E8,
- Stanowisko do usuwania wad powierzchniowych (ogniowego oczyszczania wlewków) wyposażone w palniki tlenowo-gazowe. Zanieczyszczenia odprowadzane są do przestrzeni hali,
- Warsztat utrzymania ruchu w obiekcie 171 wyposażony w urządzenia do spawania (spawarka elektryczna, automat spawalniczy MAG, zestaw do spawania acetylenem). Stanowisko spawania wyposażone jest w filtr, z którego oczyszczone powietrze zawracane jest do hali,
- Warsztat Remontu Krystalizatorów zlokalizowany w hali COS wyposażony w urządzenia do spawania (spawarkę wirową, automat spawalniczy MAG, zestaw do spawania acetylenem). Stanowisko spawania wyposażone jest w filtr, z którego oczyszczone powietrze zawracane jest do pomieszczenia warsztatu,
- Kocioł gazowy Vitomax o mocy cieplnej 9,3 MW, opalany gazem ziemnym wysokometanowym dla potrzeb produkcji pary i c.o., substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E6,
- Kocioł VISSMAN typ SHPE 14000 HD 17 o mocy 9,687 MW opalany gazem ziemnym wysokometanowym dla potrzeb produkcji pary i c.o. , substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E6A”

I.2. Punkt I.2.2. otrzymuje brzmienie.

„I.2.2.1. Oddział Walcownia Kalibrowa o maksymalnej wydajności obecnej 230 000 Mg/rok i czasie pracy 8760 h w roku, obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- Piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem obrotowym o mocy 26,16 MW z czterema strefami, wyposażony w jeden centralny rekuperator. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E13,
- Hydrauliczny zbijacz zgorzeliny kęsisk lub wlewków przed walcowaniem, przy wykorzystaniu wody przemysłowej o wysokim ciśnieniu, krążąca w obiegu zamkniętym. Woda pobierana jest ze zbiornika zgorzelinowego, a po wykorzystaniu zawracana poprzez kosz filtracyjny,
- Walcarka TRIO zespołu D-700 składająca się z 4 klatek o prędkości walcowania ok. 3,1 m/s
- 2 piły do cięcia profili długich,
- 1 nożyca do cięcia kęsisk i blachówki,
- 1 chłodnia do chłodzenia profili za pomocą powietrza wewnętrznego hali,
- 1 dół dwukomorowy „termos” do regulowanego studzenia wyrobów po walcowaniu,
- 10 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocach grzewczych 1,6 MW (2szt.), 1,8 MW (6szt.) i 3,0 MW (2szt.), wyposażonych w rekuperatory do ogrzewania ciepłem spalin powietrza podawanego do pieców. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza grawitacyjnie emitorami: E15, E16, E17, E18, E19, E25 i E29,
- Wanna hartownicza o pojemności 40 m³ do ulepszania cieplnego, wyposażona w częściowo zamknięty obieg wody składający się z: zbiornika buforowego, 2 pomp, 2 filtrów siatkowych połączonych równolegle oraz chłodni wentylatorowej,
- Piec komorowy do prób o mocy cieplnej 0,2 MW wyposażony w palniki gazowo-powietrzne. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E20,
- 4 prostownice,
- 2 oczyszczarki śrutowe dwukomorowe przelotowe ciągłego działania do mechanicznego oczyszczania powierzchni wyrobów walcowanych. Śrutownice wyposażone są w indywidualne wysokosprawne filtry tkaninowe, z których powietrze po odpyleniu odprowadzane jest do wnętrza hali,
- 2 linie badawcze wyposażone w defektoskopy: ultradźwiękowy i magnetyczny oraz ultradźwiękowy i termograficzny wraz z urządzeniami załadowniczymi i wyładowniczymi do badania i wykrywania wad wyrobów,
- Urządzenia do apretury wyrobów długich za pomocą: łuszczarki do prętów i szlifierki ręcznej,
- 1 przecinarko – szlifierka do przecinania i obcinania końcówek prętów walcowanych za pomocą tarcz ściernych, wyposażona w urządzenie

odpylające typu cyklon. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do atmosfery poprzez emitory E24.,

- 2 szlifierki SKET do usuwania wad powierzchniowych wyrobów wyposażone są w filtr tkaninowy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E8, którym odprowadzane są również zanieczyszczenia ze szlifierki SBF-2”.

„I.2.2.2. Oddział Walcownia Blach o maksymalnej wydajności obecnej 103 000 Mg/rok i czasie pracy 8760 h w roku, obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- Piec grzewczy przepychowy o mocy 12,1 MW, wyposażony w system chłodzenia trzonu oraz klapy chłodzony wodą obiegową w systemie zamkniętym, rekuperator do ogrzewania ciepłem spalin powietrza podawanego do palników; układ grzewczy złożony z czterech stref wyposażonych w palniki z automatyczną regulacją procesu spalania i automatycznym utrzymaniem zadanych temperatur. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E30,
- Hydrauliczny zbijacz zgorzeliny, w którym wykorzystywana jest woda przemysłowa o wysokim ciśnieniu. Zbijacz zasilany jest wodą z zamkniętego obiegu wody chłodzącej z instalacją schładzania (tzw. Brudny obieg), która po oczyszczeniu i schłodzeniu zwracana jest do obiegu.
- Walcarka typu trio wyposażona w wodną instalację do chłodzenia walców roboczych i czopów ślizgowych oraz system ciśnieniowego wodnego oczyszczania powierzchni blachy ze zgorzeliny zasilany wodą przemysłową z zamkniętego obiegu, która po zakończonym procesie kierowana jest do urządzeń oczyszczających i schładzających a następnie ponownie wykorzystywana jest do chłodzenia (zamknięty „brudny” obieg wody chłodzącej z instalacji schładzania),
- Piec grzewczy komorowy z trzonem rolkowym o mocy nominalnej 7,7 MW opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające odprowadzane są do powietrza grawitacyjnie poprzez emitor E33,
- Hartownica do hartowania blach z zamkniętym obiegiem wody chłodzącej, z jedną chłodnią wentylatorową,
- Linia wykańczalni blach TRIO po procesach walcowania oraz obróbki cieplnej w skład, której wchodzi: prostownica rolkowa, nożyce gilotynowe i nożyce zintegrowane do cięcia wzdłużnego,
- piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem pokrocznym o mocy cieplnej 6,2 MW, wyposażony w rekuperator oraz system chłodzenia klapy wodą w systemie zamkniętym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E31,
- Piec grzewczy komorowy z trzonem stałym o mocy cieplnej 2,2 MW opalany gazem ziemnym, wyposażony jest w układ chłodzenia wodą przemysłową w

obiegu zamkniętym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza grawitacyjnie poprzez emitor E32,

- Walcarka blach duo składająca się z 2 klatek walcowniczych, o prędkości walcowania 1,5 m/s, wyposażona w układ chłodzenia i smarowania podzespołów wodą przemysłową z zamkniętego obiegu, po procesie woda przekazywana jest do urządzeń oczyszczających i schładzających a następnie ponownie wykorzystywana jest do chłodzenia (zamknięty „brudny” obieg wody chłodzącej z instalacją schładzania),
- Linia wykańczalni blach DUO po procesach walcowania oraz opcjonalnie obróbki cieplnej. Linia składa się z dwóch prostownic rolkowych, nożyce gilotynowej,
- Placówka wypalania blach z urządzeniem wielopalnikowym gazowo-plazmowym PIERCE RUR 2500G wyposażonym w dwa palniki gazowe i jeden plazmowy oraz system filtrowentylacyjny niemieckiej firmy ESTA z filtrem DUSTMAC F-126. Substancje zanieczyszczające po oczyszczeniu w wysokosprawnym filtrze wprowadzane są do wnętrza hali,
- Warsztat demontażu i montażu opraw łożysk walców D 700 i warsztat osprzętu walcowniczego wyposażony w szlifierki wahlowe – 2 szt., stoły imakowe – 2 szt., szlifierkę dwutarczową – 1 szt., dłutownicę – 1 szt., frezarkę pionową – 1 szt., strugarkę poprzeczną – 1 szt., szlifierkę wałków – 1 szt., szlifierkę do płaszczyzn – 1 szt., spawarkę przenośną – 1 szt., stół warsztatowy – 1 szt., palenisko kuzienne opalane koksem. Szlifierki wyposażone są w urządzenia filtro-wentylacyjne, z których oczyszczone powietrze kierowane jest do pomieszczenia warsztatu. Substancje zanieczyszczające ze spalania koksu w palenisku kuziennym odprowadzane są do atmosfery mechanicznie poprzez emitor E21,
- Oddział produkcji specjalnej wyposażony w oczyszczarkę śrutową przelotową, wypalarkę plazmową do precyzyjnego cięcia i wycinania formatów z blach, wypalarkę laserową, 2 stanowiska spawalnicze, prasę hydrauliczną CNC i prasę doprostowującą. Oczyszczarka wyposażona jest w wysokosprawny filtr tkaninowy, z którego powietrze po odpyleniu odprowadzane jest do wnętrza hali. Wypalarka plazmowa wyposażona jest w odciąg i stacjonarny filtr, z którego powietrze odprowadzane jest do wnętrza obiektu. Wypalarka laserowa wyposażona jest w odciąg i wysokosprawny filtr, z którego powietrze odprowadzane jest do wnętrza hali. Stanowiska spawalnicze wyposażone są w filtry o wysokiej skuteczności odpylenia, powietrze po odpyleniu odprowadzane jest do pomieszczenia spawalni.
- Kocioł gazowy o wydajności cieplnej 170 kW, dla potrzeb c.o. i podgrzewania c.w.u. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E37.”

I.3. Punkt I.2.3. otrzymuje brzmienie.

„I.2.3.1. Instalacja gazów technicznych, obejmująca dwa zbiorniki na ciekły tlen o pojemności 40 339 Nm³/54 590 kg każdy (łącznie 109,18 Mg), 7 szt. parownic atmosferycznych do zgazowania tlenu ciekłego, stację redukcyjną tlenu wraz ze zbiornikami retencyjno-buforowymi (8szt.) o pojemności 20 m³ każdy, oraz zbiornik na ciekły argon o poj. 35 Mg wraz z parownicą do zgazowania ciekłego argonu.

I.2.3.2. Instalacja sprężonego powietrza, w której medium wytwarzane będzie w sprężarkach śrubowych Marani 110/H – szt.4 o max wydajności 1140 m³/h oraz sprężarce śrubowej z falownikiem Marani DV 110/H o max wydajności 354 – 1140 m³/h.

I.2.3.3. Instalacja wodna.

Gospodarka wodna zakładu oparta jest o wodę sanitarną (pitną), oraz wodę przemysłową. Woda wykorzystywana będzie na cele socjalne oraz na cele technologiczne.

a) Instalacja stalowni wyposażona w obiegi:

- zamknięty obieg wodny składający się z zbiornika wody zimnej o poj. 660 m³, pompowni wody zimnej, zbiornika wody ciepłej o poj. 860 m³, pompowni wody ciepłej, chłodni wentylatorowej typu Dynamiks 7500 – 2 celki, systemu filtrowania wody obiegowej, instalacji kondycjonowania wody, sieci przewodów (zasilających i powrotnych) oraz studni wody ciepłej z pompami zatapialnymi w hali stalowni. Obieg ten wykorzystywany będzie do chłodzenia elementów następujących urządzeń Stalowni : pieca D5, piecokadzi: PK2, PK3, urządzenia VOD, pieca homogenizacyjnego oraz w obiegu czystym COS do uzupełnienia strat wody, chłodzenia wymienników wodo-wodnych, gazów odlotowych z pieca D5. Obieg uzupełniany jest wodą przemysłową;
- obieg czysty linii COS składający się z : mieszadła, filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej o pojemności 252 m³ wraz ze zbiornikiem awaryjnym, wymienników ciepła i filtrówżwirowych;
- obieg brudny linii COS, służący do natryskowego (bezprzeponowego) schładzania pasma stali z linii COS, składający się z: filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej, osadnika zendry i cyklonu do oddzielania drobnej zendry z wody po natrysku. Zanieczyszczenia kierowane będą do zbiornika szlamu, gdzie trafia również woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, oraz woda z płukania filtrów wody zasilającej obiegu brudnego. Szlam ze zbiornika kierowany będzie następnie do klarownika, z którego oddzielona woda odprowadzana jest do kanalizacji;
- obieg zamknięty do chłodzenia torów prądowych elektrycznego pieca łukowego D-5 składający się z: 2 chłodni wentylatorowych, 3 pomp, zbiornika buforowego, instalacji do uzdatniania wody;
- obieg brudny urządzenia VOD służący do skraplania pary w kondensatorach pompy próżniowej. Podgrzana w procesie

chłodzenia skraplaczy woda wraz ze skroplinami pary spływać będzie ze skraplaczy do zbiornika zamknięcia barometrycznego, skąd pompami kierowana będzie na 2 chłodnie wentylatorowe. Po schłodzeniu woda spływać będzie do zbiorników chłodni skąd pompą podawana będzie do skraplaczy pompy próżniowej. Podczyszczanie wody w obiegu odbywać się będzie w komorach pod chłodniami, które są cyklicznie czyszczone. Wydajność obiegu wynosi ok. 620 m³/h;

b) Instalacja walcowni:

- Zamknięty obieg wodny składający się z: zbiornika wody zimnej o poj. 142 m³, pompowni wody zimnej, zbiornika wody ciepłej o poj. 192 m³, pompowni wody ciepłej, chłodni wentylatorowej typu Dynamiks 3600 – 3 celki, systemu filtrowania wody obiegowej, instalacji kondycjonowania wody, sieci przewodów (zasilających i powrotnych). Obieg ten wykorzystywany będzie do chłodzenia następujących urządzeń Walcowni: pieca obrotowego, pieca grzewczego, przepychowego nr 40, pieca grzewczego z trzonem pokrocznym nr 42, pieca nr 43;
- Zamknięty obieg „brudny” wody chłodzącej z instalacją schładzania dla Zakładu Walcowania składający się z : odzendorownika, komory pomp zatapialnych z pompami do cieczy zanieczyszczonych szt. 2, zbiornika żelbetonowego o poj. 60m³ podzielonego na trzy części (komora brudna z separatorem oleju, komora brudna do osadzania cząstek stałych, komora czysta) pompownia obiegu wody czystej (3 pompy: 2 prac.1 rez.), filtrów samoczyszczących, instalacji kondycjonowania i korekty fizykochemicznej wody, chłodni wentylatorowej, sieci przewodów (zasilających i powrotnych). Obieg ten wykorzystywany będzie do chłodzenia i zasilania następujących urządzeń Walcowni: walcarka DUO na walcowni blach, walcarka TRIO na walcowni blach, zbijacz zgorzeliny na walcowni blach, walcarka D700 na walcowni kalibrowej, zbijacz zgorzeliny na walcowni kalibrowej, piły do cięcia na gorąco, wysadzarka pieca obrotowego, wymienniki i chłodnice. Obieg uzupełniany i świeżony będzie wodą przemysłową;
- Zamknięty obieg wodny wanny hartowniczej składający się z: zbiornika buforowego o poj. 3 m³, układu 2 pomp, dwóch filtrów siatkowych połączonych równolegle, chłodni wentylatorowej;
- Zamknięty obieg zbijacza zgorzeliny zespołu D700 składający się z: zbiornika zgorzeliny, zbiornika wody czystej, automatycznego filtra samooczyszczającego wodę dla pomp nurnikowych, poziomej pompy wirowej, wysokociśnieniowej pompy nurnikowej, separatora zgorzeliny;
- Zamknięty obieg hartownicy składający się z: komory osadczej z komorą czerpną, ociekacza zendry, komory usuwania oleju, zespołu filtrów ciśnieniowych, urządzenia do usuwania oleju z powierzchni wody, komory czerpnej, pompowni wody brudnej, zbiornika wody czystej, pompowni wody czystej, chłodni wentylatorowej;

- Zamknięty obieg mycia prętów „prewetting” przy defektoskopie ultradźwiękowym ROWA B6 składający się ze zbiornika wody czystej, zbiornika wody brudnej, zestawu pompowego wody czystej, zestawu filtracyjno – pompowego wody brudnej.”

I.4. Punkt I.3.1. otrzymuje brzmienie.

„I.3.1. Instalacja stalowni o maksymalnej wydajności 300 000 Mg/rok.

Jako surowiec podstawowy w Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli wykorzystywany jest przede wszystkim stalowy złom wsadowy, a niewielkie ilości złomu nienadającego się do bezpośredniego zużycia są przygotowywane poprzez cięcie na mniejsze kawałki, które prowadzi się na polach odkładczych złomu (niezadaszona część nawy AB hali Stalowni).

Elektryczny piec łukowy D5 przeznaczony jest do przygotowania ciekłego półproduktu (roztapianie i topienie złomu stalowego). Proces topienia odbywa się z wykorzystaniem energii łuku elektrycznego ze wspomaganie roztapiania palnikami tlenowo-gazowymi. Proces topienia wsadu rozpoczyna się po przejściu elektrod przez wsad. Następnie uruchomione zostają palniki tlenowo-gazowe, poprzez które podawany jest węgiel i wapno. W końcowej fazie topienia załączony zostaje manipulator tlenowy celem opalenia złomu w oknie roboczym. Spust roztopionej stali odbywa się po osiągnięciu odpowiednich parametrów kąpieli metalu jak: zawartość tlenu aktywnego i wymaganej temperatury, spust odbywa się do ogrzanej kadzi lejniczej, w której kąpiel mieszana jest za pomocą argonu. W trakcie spustu do kadzi dodaje się żelazostopy i glin. Wygrzewanie kadzi prowadzi się za pomocą suszarek, służących do wysuszenia świeżej wymurówki w wymaganym zakresie temperatur, umożliwiającym spust ciekłej stali z pieca łukowego D5. Roztopiona stal kierowana jest następnie na stanowisko ściągania żużła (jeżeli zachodzi taka potrzeba) i do dalszego procesu pozapiecowej obróbki stali (piecokadzie i VOD/VD).

Piec wyposażony jest w system odpylania wspólny dla pieca oraz piecokadzi. Gazy technologiczne z pieca łukowego odprowadzane są poprzez dwustopniowy system odciągowy. Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowi ujęcie z przestrzeni roboczej pieca przez otwór w jego sklepieniu, drugi stopień stanowi okap znajdujący się nad piecem. Technologia instalacji odpylania pieca łukowego polega na odciągu gorących gazów z otworu w sklepieniu pieca (I stopień) i skierowaniu ich do komory osadczo-schładzającej o bardzo małej pojemności. W komorze poprzez zawracanie gazów wytrącają się grubsze frakcje pyłowe. W komorze odbywa się również dopalanie istniejącego w gazach tlenu węgla. Komora zbudowana jest z szeregu rurek, którymi przepływa woda chłodząca obiegu wewnętrznego celem chłodzenia spalin tam kierowanych. Z komory gazy kierowane są do przewodów spalinowych chłodzonych wyparkowo, gdzie następuje ich dalsze schłodzenie, a zastosowany system wyparkowy umożliwia odzysk ciepła, które wykorzystywane jest do

wytwarzania pary technologicznej. Drugi stopień odciążu gazów umożliwia odciąż nad pieca łukowego za pomocą okapu. Odciągane dwoma stopniami gazy następnie łączą się w dalszym odcinku kolektora gdzie następuje ich wymieszanie. Do tego samego kolektora odprowadzane są gazy odlotowe z piecokadzi. Tak schłodzone gazy są kierowane do 4 pulsacyjnych filtrów tkaninowych. Gazy odlotowe odprowadzane są następnie mechanicznie, za pomocą czterech wentylatorów przez dwa emitory E1 i E2. Do każdego z emitorów podłączone są po dwa filtry tkaninowe, a każdy z filtrów wyposażony jest w jeden wentylator.

W piecokadziach wykonywane są 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 jest za pomocą argonu. Stal z pieca elektrycznego jest kierowana do rafinacji kadziowej poprzez stanowisko do ściągania żużla (na wypadek przedostania się żużla piecowego do kadzi), gdzie usuwana jest pozostałość żużla z powierzchni kąpeli. Piecokadzie wyposażone są ponadto w system naważania dodatków, system sterowania elektrodami, maszyny do podawania drutów rdzeniowych – mielonych żelazostopów w otulinie stalowej.

Po zakończeniu obróbki w piecokadzi stal przekazywana jest do odgazowania próżniowego w urządzeniu VOD/VD lub jest wydawana do odlewania w linii ciągłego odlewania stali COS lub linii odlewania do wlewnic. W urządzeniu VOD/VD jest prowadzony proces świeżenia stali tlenem (VOD), który obejmuje odgazowanie stali w warunkach niskiej próżni z równoczesnym przedmuchiwaniem. Urządzenie może pracować w trzech wariantach – odgazowanie (głównie odwodorowanie) jako proces podstawowy, pogłębione odsiarczanie z odgazowaniem, oraz odgazowanie z odtlenianiem węglem. Urządzenie jest przystosowane do procesu świeżenia stali tlenem i jest to proces VOD, może też pracować jako komora próżniowa VD, w której prowadzi się proces odgazowania stali, głównie odwodorowania. Odciągane w procesie próżni gazy wyprowadzane są emitorem do atmosfery. Do produkcji pary technologicznej służącej do wytwarzania próżni dla procesu VOD/VD wykorzystywany jest kocioł o mocy 9,687 MW, pracujący też na potrzeby cieplne zakładu natomiast w trakcie awarii/serwisu będzie wykorzystywany kocioł o mocy 9,3 MW.

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 jest urządzenie łukowe dwużyłkowe przeznaczone do odlewania kęsisk w formacie 270x320 oraz jednożyłkowe do odlewania kęsisk w ormatach 130 x 800, 180 x 800 i 190 x 1030. Proces COS polega na wlewaniu ciekłej stali nieprzerwanym strumieniem poprzez kadź odlewniczą pośrednią do miedzianych krystalizatorów chłodzonych wodą, w których metal szybko krzepnie, a następnie na wyciąganiu krzepnącego wlewka na opuszczającym się w dół drągu rozruchowym. Skrzepnięty wlewka przesuwana się w dół przez strefę chłodzenia natryskowego między walcami

ciągnącymi, za którymi umieszczone są palniki gazowe do cięcia kęsiska na odpowiednie długości. Pocięte kęsy zostają przeniesione za pomocą podajników samotokowych do dalszego przerobu lub przy użyciu suwnicy odkładane są na miejsca studzenia. Przed procesem odlewania na urządzeniu COS kadzie pośrednie są wygrzewane przy użyciu palników gazowo – powietrznych (2 suszarki kadzi pośrednich). W instalacji realizowany jest proces odlewania stali techniką tradycyjną (np. wlewki kuzienne) wówczas stal odlewana jest do wlewnic na hali odlewniczej. Odlewanie odbywa się metodą syfonową. Stal wlewana jest do leja, skąd systemem kanalików wypełnia od spodu jedną lub kilka wlewnic. W trakcie odlewania stosowane są zasyпки smarujące dodawane do wlewnic oraz zasyпки ocieplające wprowadzane na powierzchnię stali w wypełnionej nadstawce.

W linii technologicznej odlewania stali usytuowana jest szlifierka (w kabinie dźwiękochłonnej i pyłoszczelnej) przeznaczona do dwustronnego szlifowania wlewków i kęsisk, dla których operacja ta wymagana jest warunkami zamówienia lub względami technologicznymi. Wlewki następnie (w zależności od potrzeb) są poddawane obróbce w piecu homogenizacyjnym – wyżarzaniu ujednorodniającemu lub zmiękczającemu.

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

W ramach instalacji funkcjonuje warsztat utrzymania ruchu oraz warsztat remontu krystalizatorów, wyposażony w urządzenia spawalnicze do spawania elektrodami, drutem spawalniczym oraz acetylenem. Stanowiska spawalnicze wyposażone są w filtry, z których odpylone powietrze odprowadzane jest do hali”.

I.5. W punkcie I.3.2.1. w miejsce zapisu:

„Oddział Walcownia Kalibrowa o maksymalnej wydajności 178 200 Mg/rok.”

wprowadzam zapis:

„Oddział Walcownia Kalibrowa o maksymalnej wydajności 230 000 Mg/rok.”

I.6. W punkcie I.3.2.2. w miejsce zapisu:

„Część blach po procesie walcowania przekazywana będzie do obróbki cieplnej prowadzonej w piecu kołpakowym lub w piecu z wysuwającym trzonem lub z trzonem rolkowym, lub bezpośrednio na zespół urządzeń wykańczających prostowania, (...)”

wprowadzam zapis:

„Część blach po procesie walcowania przekazywana będzie do obróbki cieplnej prowadzonej w piecu z trzonem rolkowym, lub bezpośrednio na zespół urządzeń wykańczających prostowania, (...)”.

I.7. Punkt I.3.3.2. otrzymuje brzmienie:

„Woda sanitarna wykorzystywana jest na cele technologiczne w zakresie:

- 1) Uzupelnianie strat w autonomicznym obiegu zamknietym sluzacym do chlodzenia torow pradowych elektrycznego pieca lukowego. Obieg sklada sie z : chlodni wentylatorowej typu Bora 1600/1200FKP/4, chlodni wentylatorowej typu SWACH 040-V19/900, pompy Grundfos typu Cr45-4-2 o parametrach $Q=40 \text{ m}^3/\text{h}$, $H=79 \text{ m s.l.w.}$, dwuch pomp Grundfos typu TP65-410/2 o parametrach $Q=40 \text{ m}^3/\text{h}$ i $H=75 \text{ m s.l.w.}$ polaczonych szeregowo, zbiornika buforowego, instalacji do uzdatniania wody;
- 2) Uzupelnianie strat w autonomicznym obiegu zamknietym hartownicy w Walcowni Blach;
- 3) Uzupelniania wody w instalacji do wytwarzania pary technologicznej w kotle Vitomax i wyparce (kocioł odzysknicowy) oraz kotle Viessmana typ SHPE 14000 HD17;
- 4) W nowej linii badawczej do: zalania pomp i uzupelniania wody w zbiorniku wody czystej w obiegu zamknietym mycia pretow „prewetting”; do zasilania zbiornika retencyjnego w obiegu zamknietym „ROWA”; do zasilania chlodnicy ROHLOFF;
- 5) W laboratorium badawczo-doświadczalnym, w :
 - Wannie o pojemności 240 l do wytrawiania próbek stali w roztworze kwasu solnego,
 - Dwukomorowej wannie o pojemności każdej z komór 100 l do elektrochemicznego trawienia prób,
 - Wannie do neutralizacji o pojemności 1 m³,
 - Dwuch wanien do plukania o pojemności 100 i 120 l,
 - Dwuch wanien do hartowania o pojemności 300 l każda,
 - W Sali analiz klasycznych.

Woda przemysłowa wykorzystywana jest na cele technologiczne w zakresie:

- a. W instalacji stalowni do:
 - Zasilania i uzupelniania strat w nowym zamknietym obiegu wody chlodzacej dla Zakladu Stalowni – obieg sklada sie ze: zbiornika wody zimnej o poj. 660 m³, pompowni wody zimnej, zbiornika wody cieplej o poj. 860 m³, pompowni wody cieplej, chlodni wentylatorowej typu Dynamiks 7500 – 2 celki, systemu filtrowania wody obiegowej, instalacji kondycjonowania wody, sieci przewodow (zasilajacych i powrotnych) oraz studni wody cieplej z pompami zatapialnymi w hali stalowni. Obieg ten wykorzystywany bedzie do chlodzenia elementow nastepujacych urzadzen Stalowni : pieca D5, piecokadzi: PK2,PK3, urzadzenia VOD, pieca homogenizacyjnego oraz w obiegu czystym COS do uzupelnienia strat wody, chlodzenia wymiennikow wodowodnych, gazow odlotowych z pieca D5

- Zasilania i uzupełniania strat obiegu brudnego linii ciągłego odlewania stali COS – obieg brudny linii COS, służący do natryskowego (bezprzeponowego) schładzania pasma stali z linii COS, składający się z: filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej, osadnika zendry i cyklonu do oddzielania drobnej zendry z wody po natrysku. Zanieczyszczenia kierowane będą do zbiornika szlamu, gdzie trafia również woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, oraz woda z płukania filtrów wody zasilającej obiegu brudnego. Szlam ze zbiornika kierowany będzie następnie do klarownika, z którego oddzielona woda odprowadzana jest do kanalizacji;
- Uzupełnianie strat obiegu brudnego urządzenia do obróbki próżniowej VOD/VD – obieg brudny urządzenia VOD służy do skraplania pary w kondensatorach pompy próżniowej. Podgrzana w procesie chłodzenia skraplaczy woda wraz ze skroplinami pary spływa ze skraplaczy (kondensatorów) do zbiornika zamknięcia barometrycznego, skąd przy użyciu pompy kierowana jest na 2 chłodnie wentylatorowe. Po schłodzeniu woda spływa do zbiorników chłodni, skąd pompą podawana jest do skraplaczy pompy próżniowej. Podczyszczanie wody obiegowej odbywa się w komorach pod chłodniami, które są cyklicznie czyszczone (ok. 1 x w roku). Wydajność obiegu wynosi około 620 m³/h. Straty wody w obiegu są niewielkie.
- Zraszanie żużla celem schłodzenia i zabezpieczenia przed pyleniem.

b. W instalacji walcowni:

- Do uzupełniania strat w nowym obiegu wody chłodzącej dla Zakładu Walcowni – obieg ten wykorzystywany będzie do chłodzenia następujących urządzeń Walcowni: pieca obrotowego, pieca grzewczego przepychowego nr 40, pieca grzewczego z trzonem pokrocznym nr 42, pieca nr 43. Obieg składa się ze: zbiornika wody zimnej o poj. 142 m³, pompowni wody zimnej, zbiornika wody ciepłej o poj. 192m³, pompowni wody ciepłej, chłodni wentylatorowej typu Dynamiks 3600 – 3 celki, systemu filtrowania wody obiegowej, instalacji kondycjonowania wody, sieci przewodów (zasilających i powrotnych).
- Do uzupełniania i świeżenia wody w nowym zamkniętym „brudnym” obiegu wody chłodzącej z instalacją schładzania dla Zakładu Walcownia – Obieg ten wykorzystywany będzie do chłodzenia i zasilania następujących urządzeń Walcowni kalibrowej i Walcowni Blach: walcarka DUO na walcowni blach, walcarka TRIO na walcowni blach, zbijacz zgorzeliny na walcowni blach, walcarka D700 na walcowni kalibrowej, zbijacz

zgorzeliny na walcowni kalibrowej, piły do cięcia na gorąco, wysadzarka pieca obrotowego, wymienniki i chłodnice w stacjach hydraulicznych. Obieg składa się z odzendorownika, komory pomp zatapialnych z pompami do cieczy zanieczyszczonych szt. 2, zbiornika żelbetonowego o poj. 60 m³ podzielonego na trzy części (komora brudna z separatorem oleju, komora brudna do osadzania cząstek stałych, komora czysta), pompownia obiegu wody czystej (3 pompy: 2 prac.1 rez.), filtrów samoczyszczących, instalacji kondycjonowania i korekty fizykochemicznej wody, chłodni wentylatorowej, sieci przewodów (zasilających i powrotnych)

- Do chłodzenia przeponowego obiegu oleju w stacjach hydraulicznych,
 - Do uzupełniania strat, wymiany kąpeli i świeżenia częściowo zamkniętego obiegu wodnego wanny hartowniczej. Obieg składa się z: zbiornika buforowego o poj. 3m³, układu dwóch pomp, dwóch filtrów siatkowych połączonych równolegle, chłodni wentylatorowej,
 - Do zasilania chłodnicy w obiegu zamkniętym „ROWA” przy defektoskopie ultradźwiękowym w nowej linii badawczej;
- Ponadto woda przemysłowa wykorzystywana jest na cele ppoż”.

I.8. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 1

Emitor	Źródło emisji	Substancja zanieczyszczająca	Emisja dopuszczalna	
			[kg/h]	[mg/Nm ³]/ [ng I-TEQ/Nm ³]**/ [mg/m ³ u]***
Instalacja stalowni				
E1	Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3	Chrom*	-	0,09
		Cynk*	-	0,28
		Mangan*	-	0,39
		Miedź*	-	0,01
		Nikiel*	-	0,01
		Ołów*	-	0,06
		Pył ogółem	-	<5
		Pył zawieszony PM10	-	-
		Pył zawieszony PM2,5	-	-
		Rtęć	-	<0,05
		Wanad*	-	0,004
		Żelazo*	-	2,64
		Dioksyny i furany (PCDD/F)	-	<0,1**

		Tlenek węgla	362	-
		Dwutlenek azotu	3,8	-
		Dwutlenek siarki	14,7	-
E2	Piec łukowy D5, piecokadzie , PK2, PK3	Chrom*	-	0,09
		Cynk*	-	0,28
		Mangan*	-	0,39
		Miedź*	-	0,01
		Nikiel*	-	0,01
		Ołów*	-	0,06
		Pył ogółem	-	<5
		Pył zawieszony PM10	-	-
		Pył zawieszony PM2,5	-	-
		Rtęć	-	<0,05
		Wanad*	-	0,004
		Żelazo*	-	2,64
		Dioksyny i furany (PCDD/F)	-	<0,1**
		Tlenek węgla	362	
		Dwutlenek azotu	3,8	
Dwutlenek siarki	14,7			
E3	Urządzenie VOD/VD	Tlenek węgla	93,5	-
E4	Urządzenie VOD/VD	Tlenek węgla	93,5	-
E6	Kocioł gazowy Vitomax 200HS	Dwutlenek azotu	-	150***
		Dwutlenek siarki	-	35***
		Pył ogółem	-	5***
E7	Urządzenie do ciągłego odlewanania stali COS	Dwutlenek azotu	0,374	-
		Dwutlenek siarki	0,380	-
		Pył ogółem	0,116	-
		Pył zawieszony PM10	0,116	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,116	-
		Tlenek węgla	0,614	-
E8	Szlifierki: SBF-2; SKET Nr 1415-0009 i 1415-0010	Pył ogółem	0,235	-
		Pył zawieszony PM10	0,235	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,235	-
E9	Piec homogenizacyjny nr 4C	Dwutlenek azotu	0,225	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,049	-
E6A	Kocioł VISSMAN typ SHPE 14000 HD17 o mocy 9,687 MW	Dwutlenek azotu	-	100***
		Dwutlenek siarki	-	35***
		Pył ogółem	-	5***

Instalacja walcowni				
E13	Piec z trzonem obrotowym	Dwutlenek azotu	10,5	-
		Dwutlenek siarki	0,0157	-
		Pył ogółem	0,2753	-
		Pył zawieszony PM10	0,2753	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,2753	-
		Tlenek węgla	2,3	-
E15	Piec żarzelniczy nr 207	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E16	Piec żarzelniczy nr 208	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E17	Piec żarzelniczy nr 209	Dwutlenek azotu	0,613	-
		Dwutlenek siarki	0,028	-
		Pył ogółem	0,0034	-
		Pył zawieszony PM10	0,0034	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0034	-
		Tlenek węgla	0,105	-
E18	Piec żarzelniczy nr 210	Dwutlenek azotu	0,613	-
		Dwutlenek siarki	0,028	-
		Pył ogółem	0,0034	-
		Pył zawieszony PM10	0,0034	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0034	-
		Tlenek węgla	0,105	-
E19	Piece żarzelnicze nr 204 i 205	Dwutlenek azotu	0,700	-
		Dwutlenek siarki	0,0007	-
		Pył ogółem	0,004	-
		Pył zawieszony PM10	0,004	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,004	-
		Tlenek węgla	0,076	-
E20	Piece do prób nr 452-242	Dwutlenek azotu	0,0225	-
		Dwutlenek siarki	0,00005	-
		Pył ogółem	0,0003	-
		Pył zawieszony PM10	0,0003	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0003	-

		Tlenek węgla	0,0065	-
E21	Piec (palenisko) kuzienne	Dwutlenek azotu	0,05	-
		Dwutlenek siarki	0,25	-
		Pył ogółem	0,62	-
		Pył zawieszony PM10	0,18	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,18	-
		Tlenek węgla	0,65	-
E24	Przecinarka GOW-680, nr 403-205	Pył ogółem	1,102	-
		Pył zawieszony PM10	0,173	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,173	-
E25	Piec żarzelniczy nr 211	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E29	Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203	Dwutlenek azotu	0,6000	-
		Dwutlenek siarki	0,0012	-
		Pył ogółem	0,0057	-
		Pył zawieszony PM10	0,0057	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0057	-
		Tlenek węgla	0,1300	-
E30	Piec grzewczy nr 40	Dwutlenek azotu	5,520	-
		Dwutlenek siarki	0,006	-
		Pył ogółem	0,386	-
		Pył zawieszony PM10	0,386	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,386	-
		Tlenek węgla	0,285	-
E31	Piec grzewczy nr 42	Dwutlenek azotu	2,405	-
		Dwutlenek siarki	0,052	-
		Pył ogółem	0,1885	-
		Pył zawieszony PM10	0,1885	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,1885	-
		Tlenek węgla	0,1755	-
E32	Piec grzewczy nr 43	Dwutlenek azotu	0,294	-
		Dwutlenek siarki	0,0006	-
		Pył ogółem	0,0035	-
		Pył zawieszony PM10	0,0035	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,0035	-
		Tlenek węgla	0,083	-
E33	Piece grzewcze nr 47	Dwutlenek azotu	2,016	-
		Dwutlenek siarki	0,0018	-

		Pył ogółem	0,014	-
		Pył zawieszony PM10	0,014	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,014	-
		Tlenek węgla	0,2912	-
E37	Kocioł Buderus o mocy 170kWt	Dwutlenek azotu	0,027	-
		Dwutlenek siarki	0,0063	-
		Pył ogółem	0,001	-
		Pył zawieszony PM10	0,001	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,001	-
		Tlenek węgla	0,007	-

Stężenie substancji w gazach odlotowych wyrażone w mg/Nm³ w powyższej tabeli zgodnie z zapisami konkluzji BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali odnoszą się do warunków normalnych, tj. temperatury 273,15 K i ciśnienia 101,3 kPa po odliczeniu zawartości pary wodnej

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

**dioksyny i furany (PCDD/F) jako suma iloczynu stężeń dioksyn i furanów w gazach odlotowych oraz ich współczynników równoważności toksycznej

*** mg/m³u - zgodnie z zapisami rozporządzenia w sprawie standardów emisyjnych oznacza masę wyemitowanych substancji na objętość gazu odlotowego, w warunkach umownych: temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, przy zawartości 3% tlenu w gazach odlotowych"

I.9. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 2

Lp.	Substancja zanieczyszczająca	Dopuszczalna emisja roczna [Mg/rok]		
		Instalacja stalowni	Instalacja walcowni	Łącznie
1.	Chrom*	0,484	-	0,484
2.	Cynk*	1,560	-	1,560
3.	Dwutlenek azotu	76,7	188,2	264,9
4.	Dwutlenek siarki	252,3	1,059	253,359
5.	Mangan*	2,116	-	2,116
6.	Miedź*	0,062	-	0,062
7.	Nikiel*	0,052	-	0,052
8.	Ołów*	0,342	-	0,342
9.	Pył ogółem	30,65	11,56	42,21
10.	Pył zawieszony PM10	30,65	7,53	38,18
11.	Pył zawieszony PM2,5	30,65	7,53	38,18
12.	Rtęć	0,336	-	0,336
13.	Tlenek węgla	7100,63	29,5	7129,5
14.	Wanad*	0,024	-	0,024
15.	Żelazo*	14,520	-	14,520
16.	Dioksyny i furany (PCDD/F)	0,00055	-	0,00055

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

I.10. Punkt II.2 otrzymuje brzmienie:

„**II.2.1.** Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego:

- Studzienka P-1: $Q_{\text{śrd}} = 480 \text{ m}^3/\text{d}$, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok. 2400 m²,
- Studzienka P-2: $Q_{\text{śrd}} = 787,8 \text{ m}^3/\text{d}$, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok. 3 160 m²,
- Studzienka P-3: $Q_{\text{śrd}} = 620 \text{ m}^3/\text{d}$, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok. 10 760 m²

”

I.11. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

„**II.3.** Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Instalacja stalowni

TABELA 4

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i źródło powstawania odpadu
1	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	80 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: węgiel, krzemiany wapnia i magnezu, tlenki żelaza i manganu	Żużel z procesu wytapiania stali w elektrycznym piecu łukowym oraz z rafinacji w urządzeniach do obróbki pozapiecowej.
2	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	4 200	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie metaliczny pył o składzie: C, Mn, S, Mo, Fe, Mg, Al., Si, związki Cr, Ni, Cu, Zn oraz Pb i jego związki, P. HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Pył zatrzymany w centralnym systemie odpylania pieca łukowego D5 i piecokadzi oraz w filtrze maszyny do cięcia gazowego pasma stali na COS.
3	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	4 200	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie, metaliczny pył o składzie: C, Mn, S, Mo, Fe, Mg, Al., Si	Pył zatrzymany w centralnym systemie odpylania pieca łukowego D5 i piecokadzi oraz w filtrze maszyny do cięcia gazowego pasma stali na COS.
	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	2 200	Ciało stałe nierozpuszczalne	Odpad stanowi produkt utleniania powierzchni

4				w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza	wyrobu, jest to zgorzelina powstająca podczas chłodzenia pasma w linii COS
5	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	100	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza.	Szlam z procesu oczyszczania wody chłodzącej brudnego obiegu VOD.
6	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 300	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza.	Odpad z procesów utleniania w piecu łukowym i obróbki pozapiecowej oraz chłodzenia odlewane go pasma metalu w maszynie do ciągłego odlewania stali oraz cięcia pasma palnikami gazowo-tlenowymi na COS
7	10 02 99	Inne niewymienione odpady	50	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: grafit (C)	Zużyte elektrody grafitowe z pieca łukowego D5 oraz piecokadzi.
8	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
9	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Cząstki żelaza i jego stopów z cięcia wyrobów, pobierania prób do badań, odpad technologiczny z COS, z odlewania syfonowego we wlewnice, odpady z remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych, a także wybraki produkcyjne.
10	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,5	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
11	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
12	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,25	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale	Elektrody spawalnicze i drut spawalniczy

				żelazne, związki mineralne	
13	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	290	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne, związki mineralne	Odpad głównie tarcz szlifierskich ze szlifierki w linii COS.
14	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: materiał ścierny korund (tlenek glinu), karbokorund (węgiel krzemu), elektrokorund (Al_2O_3 powyżej 95%), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, cząstki metal	Tarcze szlifierskie z szlifierki w linii ciągłego odlewania stali.
15	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
16	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
17	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
18	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w transformatorach
19	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	Ciało stałe o składzie: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).	Zużyte opakowania z papieru i tektury: papier pakunkowy, tektura, pudełka tekturowe.

20	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	8	Ciało stałe o składzie: polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne.	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu : beczki, kanistry, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki.
21	15 01 03	Opakowania z drewna	100	Ciało stałe o składzie: celuloza, hemiceluloza, lignina	Nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie, przekładki, kantówki – odpad powstaje w czasie rozładunku dostaw materiałów i surowców oraz części zamiennych
22	15 01 04	Opakowania z metali	10	Ciało stałe o składzie: stal, aluminium oraz inne metale i ich stopy.	Beczki, pojemniki i puszki metalowe jak również taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw.
23	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2	Ciało stałe o składzie: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.), stal, papier w zależności od rodzaju opakowania HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych/olejów używanych na potrzeby produkcji i utrzymania instalacji w ciągłym ruchu.
24	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	8	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone: węglowodorami, manganem, żelazem <i>związkami</i> wanadu, chromu, niklu, miedzi, cynku, i ołowiu HP3 łatwopalne HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie HP6 ostra toksyczność H14 ekotoksyczne	Wkłady filtracyjne w filtrach tkaninowych suchych, zaolejone czystościwo włókiennicze, zanieczyszczone tkaniny filtracyjne, zaolejone rękawice i ubrania ochronne, zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.
25	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione	20	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.	Wkłady filtracyjne filtrów tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SOP, zużyte czystościwo, zużyte sorbenty

		w 15 02 02			niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
26	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3,5	Odpad stały o składzie: kauczuk, wypełniacze, polimery syntetyczne.	Zużyte węże gumowe (np. tlenowe, acetylenowe, wodne).
27	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	2	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia). Elementy urządzeń zawierające: metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm. HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane są do oświetlenia hal produkcyjnych oraz zużyte urządzenia jak: monitory itp. będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
28	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Nienadające się do użytkowania komputery i inny sprzęt elektroniczny, będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
29	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,5	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Odpad powstaje z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń, zużyte części maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie, usunięte podczas nagłych awarii instalacji.
	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2 000	Odpad stały, produkty wysokoglinowe, betonowe na bazie korundu i andalazytu, magnezjowo-węglowe wiązane żywicami, magnezytowe wypalane, dolomitowe, spinelowe, korundowo-cyrkonowe, zaprawy i zasyпки	Materiały ogniotrwałe twarde tj. cegła i prefabrykaty (kształtki) szamotowe, wysokoglinowe, betonowe, magnezytowe, korundowo-cyrkonowe itp. oraz zużyte izolacyjne włókna ceramiczne (tzw.

30				magnezytowe, wysokoglinowe, zasadowe	włóknina w postaci modułów, mat, płyt pochodzące z pieców grzewczych żarzelniczych, elektrycznego pieca do wytopu stali, kadzi odlewniczych głównych i pośrednich).
31	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	20	Odpad ciekły o składzie: woda, węglowodory ropopochodne związki chromu, niklu, miedzi, cynku i ołowiu HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Szlamy zagęszczane w klarownikach z procesu oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach.
32	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	20	Odpad ciekły o składzie: woda, tlenki metali, głównie żelaza	Szlamy zagęszczane w klarownikach z procesu oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach.
33	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 300	Odpad stały zawierający zanieczyszczenia niemetaliczne występujące w złomie w postaci mieszaniny: ziemi, kamieni, betonu, rdzy-zendry, drewna (celuloza), tworzyw sztucznych (np. PP, PE, PET).	Odpad wysegregowany z dostaw odpadów przeznaczonych do odzysku w zakładzie.

II.3.2. Instalacja walcowni

TABELA 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i źródło powstawania odpadu
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza.	Zgorzelina powstająca w trakcie nagrzewania wsadu w piecach grzewczych, w trakcie chłodzenia / hartowania wodą, oraz podczas zbijania zgorzeliny.
	10 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie:	Produkt utleniania powierzchni wyrobu, zanieczyszczony brzezina.

2				tlenki metali, głównie żelaza oraz celuloza, lignina	powstający w trakcie walcowania wsadu oraz część niewykorzystanej brzeziny zmieszanej ze zgorzeliną, mieszaniną materiałów ogniotrwałych i zgorzeliny z pieców grzewczych, oddzieloną zgorzeliną (zendrę) jak również rozkruszoną cegłą ogniotrwałą.
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	25 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Cząstki żelaza i jego stopów z cięcia wyrobów, pobierania prób do badań, odpady z remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych, a także wybraki produkcyjne.
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,5	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
7	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	40	Odpad ciekły o składzie: węglowodory i dodatki (inhibitory korozji, bufony, zasady organiczne i nieorganiczne). Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Zużyte emulsje olejowe z chłodzenia obrabianych detali i narzędzi w obróbce mechanicznej na łuszczarkach do prętów, szlifierkach do obróbki walców, oraz prostownicy skośnorolkowej.
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,25	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne, związki mineralne	Elektrody spawalnicze i drut spawalniczy
	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje	510	Ciało stałe nierozpuszczalne	Szlamy zawierające emulsje olejowe z

9		niebezpieczne		<p>w wodzie o składzie: metale żelazne, metale nieżelazne, węglowodory, dodatki.</p> <p>HP4 drażniące działanie na skórę i powodujące uszkodzenie oczu HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczny</p>	szlifowania powierzchni walców hutniczych, oraz odpad z procesu walcowania stali na walcarkach, który powstaje podczas czyszczenia kanałów technologicznych (zawiera głównie pozostałości zgorzeliny walcowniczej zanieczyszczonej częściowo olejami i smarami oraz cząstkami niespalonych gałązek brzeziny).
10	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	30	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne metale żelazne.	Szlamy z procesów obróbki mechanicznej metali.
11	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	200	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne metale żelazne	Odpady z szlifowania na sucho wyrobów oraz śrut stalowy z oczyszczarek śrutowych, zendra oraz pył zatrzymany przez urządzenia odpylające szlifierek, oczyszczarek, przecinarek.
12	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	8	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: materiał ścierny korund (tlenek glinu), karbokorund (węgiel krzemu), elektrokorund (Al_2O_3 powyżej 95%), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, cząstki metal	Zużyte tarcze szlifierskie, dyski, osetki, płótna i papiery ścierne nienadające się do dalszej eksploatacji z szlifowania kęsisk, blach, rygli, kęsów, wypalek, walców hutniczych oraz cięcia wyrobów na obcinarkach na oddziałach wykańczalni i wypalarek
13	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
14	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji

				dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	i urządzeń technicznych.
15	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
16	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w transformatorach
17	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Ciało stałe o składzie: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).	Zużyte opakowania z papieru i tektury: papier pakunkowy, tektura, pudełka tekturowe.
18	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,5	Ciało stałe o składzie: polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne.	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu : beczki, kanistry, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki.
19	15 01 03	Opakowania z drewna	200	Ciało stałe o składzie: celuloza, hemiceluloza, lignina	Opakowania z drewna: palety, skrzynie, przekładki, kantówki – odpad powstaje w czasie rozładunku dostaw materiałów, części zamiennych itp. oraz pakowania i magazynowania wyrobów
20	15 01 04	Opakowania z metali	150	Ciało stałe o składzie: stal, aluminium oraz inne metale i ich stopy	Zużyty drut wiązałkowy tzw. witki, wykorzystywany do wiązania produkowanych wyrobów (prętów) w poszczególnych fazach procesu technolog. oraz beczki, pojemniki i puszki metalowe jak również taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw.

21	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3	Ciało stałe o składzie: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.), stal, papier w zależności od rodzaju opakowania HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczne	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych/olejów używanych na potrzeby produkcji i utrzymania instalacji w ciągłym ruchu.
22	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	8	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone: węglowodorami, manganem, żelazem <i>związkami</i> wanadu, chromu, niklu, miedzi, cynku i ołowiu	Odpad powstaje z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń, są to m.in. wkłady filtracyjne w filtrach tkaninowych suchych, zaolejone czyszcivo włókiennicze, zanieczyszczone tkaniny filtracyjne, zaolejone rękawice i ubrania ochronne jak również zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych powstałych w trakcie eksploatacji instalacji
23	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.	Wkłady filtracyjne filtrów tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SO, zużyte czyszcivo jak również zużyte sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
24	16 01 19	Tworzywa sztuczne	3,5	Odpad stały o składzie: kauczuk, wypełniacze, polimery syntetyczne.	Zużyte węże gumowe (np. tlenowe, acetylenowe, wodne) nienadające się do użytku
25	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	3	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan	Zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe z hal oraz zużyte urządzenia jak: monitory itp. będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji

				wapnia). Elementy urządzeń zawierające: metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm. HP5 działanie toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie HP6 ostra toksyczność HP14 ekotoksyczny	
26	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	10	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinyłu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma(polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Komputery i inny sprzęt elektroniczny, będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
27	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15	3	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinyłu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Zużyte części maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie, usunięte podczas nagłych awarii instalacji.
28	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	500	Odpad stały, produkty wysokoglinowe, betonowe na bazie korundu i andaluzytu, magnezjowo-węglowe wiązane żywicami, magnezytowe wypalane, dolomitowe, spinelowe, korundowo-cykonowe, zaprawy i zasyпки magnezytowe, wysokoglinowe, zasadowe.	Materiały ogniotwórcze twarde tj. cegła i prefabrykaty (kształtki) szamotowe, wysokoglinowe, betonowe, magnezytowe, korundowo-cykonowe itp. oraz zużyte izolacyjne włókna ceramiczne (tzw. włókna w postaci modułów, mat, płyt pochodzące z pieców grzewczych żarzelniczych, elektrycznego pieca do wytopu stali, kadzi odlewniczych głównych i pośrednich).

I.12. Punkt III.1. otrzymuje brzmienie:

„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 PK2 i PK3 (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”.

I.13. Punkt III.2. otrzymuje brzmienie:

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

- Piec łukowy D5 oraz piecokadzie PK2 i PK3 (emitor E-1) – 350 h/rok,
- Piec łukowy D5 oraz piecokadzie PK2 i PK3 (emitor E-2) – 350 h/rok”

I.14. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 6

Źródło emisji	Emitor	typ	Parametry emitorów				
			Wysokość [m]	Średnica / przekrój [m] [m x m]	Prędkość na wylocie* [m/s]	Temp.* [K]	Czas pracy [h/rok]
A. Instalacja Stalowni							
Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3	E1	otwarty	22,0	3,0	15,73	356	8 376
Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3	E2	otwarty	22,0	3,0	15,73	356	8 376
Urządzenie VOD/VD	E3	zadaszony	25,7	0,125	0	293	5 500
Urządzenie VOD/VD	E4	zadaszony	26,2	0,3	0	293	5 500
Kocioł gazowy Vitomax 200 HS (rezerwowo)	E6	otwarty	22,0	1,0	6,4	423	720
Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	E7	otwarty	22,0	1,0	13,27	308	7 296
Szlifierki: SBF-2; SKET Nr 415-	E8	otwarty	20,0	0,8	16,03	293	7 500 / 7 920

26005 i 415-26006							
Piec homogenizacyjny nr 4C	E9	zadaszony	10,0	0,8	0	473	3 000
Kocioł VISSMAN typ SHPE 14000 HD17 o mocy 9,687 MW	E6A	otwarty	21,5	0,8	5,97	388	8040
B. Instalacja Walcowni							
Piec z trzonem obrotowym	E13	otwarty	60,0	2,25	3,24	623	8200
Piec żarzelniczy nr 207	E15	zadaszony	23,0	0,25 x 0,6	0	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 208	E16	zadaszony	23,0	0,25 x 0,6	0	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 209	E17	zadaszony	23,0	0,7	0	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 210	E18	zadaszony	23,0	0,7	0	523	7 920
Piece żarzelnicze nr 204 i 205	E19	otwarty	36,0	0,6	5,94	523	8200
Piece do prób nr 452-242	E20	zadaszony	17,3	0,6	0	423	6 800
Piec (palenisko) kuzienne	E21	poziomy	9,0	0,35	0	323	720
Przecinarka GOW-680, nr 1413-0007	E24	zadaszony	9,0	0,25	0	293	4 000
Piec żarzelniczy nr 211	E25	otwarty	25,0	0,6	3,4	523	7 920
Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203	E29	otwarty	30,0	1,0	3,67	523	8100
Piec grzewczy nr 40	E30	otwarty	29,0	1,0	10,5	553	8 760
Piec grzewczy nr 42	E31	otwarty	32,0	1,4	3,26	673	4 000
Piec grzewczy nr 43	E32	otwarty	20,0	0,72	3,71	573	4 000
Piece grzewcze nr 47	E33	otwarty	19,5	1,47	5	573	8 760
Kocioł Buderus o mocy 170kWt	E37	zadaszony	7,5	0,2	0	423	8 760

* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.15. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 7

Lp.	Emitor	Źródło	Rodzaj urządzenia ochrony powietrza	Skuteczność [%]
1.	E1	Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3	2 szt. filtrów workowych (pulsacyjnych) każdy po 960 worków poliestrowych	99
2.	E2	Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3	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	Szlifyerka SBF-2	filtr workowy (pulsacyjny) – 192 worków poliestrowych	98
		Szlifyerki SKET	filtr workowy (pulsacyjny) – 96 worków poliestrowych	95
5.	E24	Przecinarka GOW-680	cyklon (pionowy suchy)	75

”

I.16. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 8

Nr studzienki	Lokalizacja	Źródło ścieków
P-1	Walcownia Kalibrowa – wylot z wanny hartowniczej (N-W hali)	Proces ulepszania cieplnego prętów walcowanych w wannie hartowniczej, wody opadowe i roztopowe z części dachu hali walcowni o pow. ok. 2400 m ²
P-2	Stalownia, COS – na wprost bramy (N50°33'19,7" E22°03'11,7")	Płukanie natryskowego pasma stali, płukanie filtrów wody zasilającej obiegu, płukanie filtrów zwirowych obiegu czystego linii COS, ścieki z wytrawialni i obróbki cieplnej zakładowego laboratorium badawczo-doświadczalnego, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe z części dachu hali stalowni o pow. ok. 3 160 m ²
P-3	Walcownia Blach – na wprost od bramy głównej (N50°33'12,1" E022°03'08,0")	Ścieki przemysłowe z zamkniętego obiegu „brudnego” wody chłodzącej z instalacją schładzania dla zakładu Walcownia tj. ścieki powstające w wyniku świeżenia i odsalania obiegu. Obieg służy do chłodzenia i zasilania następujących urządzeń Walcowni Kalibrowej i Walcowni Blach: walcarka DUO na walcowni blach, walcarka TRIO na walcowni blach, zbijacz zgorzeliny na walcowni blach, walcarka D700 na walcowni kalibrowej, zbijacz zgorzeliny na walcowni kalibrowej, piły do cięcia na gorąco, wysadzarka pieca obrotowego, wymienniki i chłodnice w stacjach hydraulicznych, woda z płukania filtrów i odsoliny z zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla Zakładu Walcownia, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe z

		części dachu hali walcowni o pow.ok. 10 760 m ² .
--	--	--

- 2) 1 wylot: WP – wody pochłonicze
3) 18 wylotów: S2 – S19 – ścieki bytowe
4) 38 wylotów: D13 – D50 – wody opadowe i roztopowe.”

I.17. Tabela 10 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	Odpad zlewany będzie do betonowego kanału pod piecem D5, po ostygnięciu transportowany jest ładowarką na wydzielony plac magazynowy, dzierżawiony przez firmę odbierającą odpad. Część żużla magazynowana będzie w hali Stalowni - rejon po piecach martenowskich M-3 i M-4.
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu kontenerach na utwardzonym placu w rejonie odpylni o pow. ok. 80m ² .
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu kontenerach na utwardzonym placu w rejonie odpylni o pow. ok. 80m ² .
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	W oznakowanych nazwa i kodem odpadu metalowych skrzyniach na Stalowni/Hala COS - w rejonie filtra.
5.	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Szlam bezpośrednio ze zbiornika pompowni urządzenia będzie pompowany do pojemników odbiorcy lub odbierany wozem asenizacyjnym.
6.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpad usunięty spod maszyny do cięcia pasma gromadzony będzie w wyznaczonym miejscu hali COS, w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyladowczych obok filtra odpylni, skąd transportowany jest do odbiorcy.
7.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci kawałków elektrod nienadających się do regeneracji oraz pył z regeneracji elektrod magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych umieszczonych na podeście w rejonie dawnego pieca D-3.
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach na Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz Laboratorium COS .
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych

		stopów	nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali COS, w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz Laboratorium COS .
10.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Warsztacie Utrzymania Ruchu
11.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Warsztacie Utrzymania Ruchu
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych lub drewnianych pojemnikach w oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia, spawalnica; spawalnica w Oddziale produkcji specjalnej,
13.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach i workach typu big bag w hali OPW w sąsiedztwie szlifierki SBF,
14.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali OPW w sąsiedztwie szlifierki SBF,
15.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych.
16.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych.
17.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych.
18.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych.
19.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach typu big bag i skrzyniach w zadaszonej wiacie przy ob.314
20.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach typu big bag w hali Stalowni - nawa lejnicza i nawa piecowa oraz w rejonie dźwigu towarowego, w hali COS,

			zadaszona wiata przy ob.314
21.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali Stalowni- nawa lejnicza i piecowa , hala COS, zadaszona wiata przy ob.314
22.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych i siatkowych pojemnikach lub luzem na placu złomu
23.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w warsztacie samojezdnych urządzeń załadowczo-wyładowczych (obiekt 172)
24.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach / beczkach/ workach foliowych, workach typu big-bag na Stalowni w Warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w Warsztacie COS, w Warsztacie Remontu Krystalizatorów.
25.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach/ beczkach/ workach foliowych/ paletach na Stalowni w Warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w Warsztacie COS, w Warsztacie Remontu Krystalizatorów oraz zadaszonej wiacie przy ob.314. Zużyte sorbenty wymienione z osuszaczy powietrza magazynowane będą w pomieszczeniach stacji osuszania powietrza - SOP. Zużyte materiały filtracyjne (worki) z wymiany w filtrach tkaninowych gromadzone będą na paletach w rejonie filtrów.
26.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach na Stalowni w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w magazynie.
27.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta lub pojemnikach na Stalowni na regale w magazynie .
28.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta lub pojemnikach na Stalowni na regale w magazynie
29.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych

		16 02 15	pojemnikach na Stalowni - w magazynku i warsztacie Utrzymania Ruchu.
30.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyladowczych lub luzem na Stalowni w rejonie pieca D-5 oraz na stanowisku wyburzania kadzi.
31.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad nie będzie magazynowany
32.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad nie będzie magazynowany
33.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyladowczych lub luzem w wyznaczonym miejscu na placu złomu.

I.18. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 11

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych skrzyniach w rejonie pieców, walcarek, prostownic, gniazda prób, pieca obrotowego.
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach na placu wsadu Walcowni Blach oraz w rejonie walcarki TRIO .
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach na Walcowni Kalibrowej- w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w rejonie łuszczarki, na tokarni walców.
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem na Walcowni Kalibrowej i na Walcowni Blach w sąsiedztwie nożyc, pił, gniazda prób, na tokarni walców, w warsztacie UR, w rejonie wypalarek do blach, na wykańczalniach: D700, TRIO/ DUO, w rejonie oczyszczarek śrutowych.

5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w warsztacie Utrzymania Ruchu Walcowni kalibrowej/magazynek Utrzymania Ruchu
7.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad nie będzie magazynowany
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych lub drewnianych pojemnikach w Oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia, spawalnia; spawalnia w Oddziale produkcji specjalnej
9.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych w tokarni walców oraz w rejonie walcarek na Walcowni Blach.
10.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych w tokarni walców, rejon prostownicy skośnorolkowej,
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych i workach typu big-bag w rejonie szlifierek na OPW, oczyszczarek prętów, obcinarek oraz pod ich urządzeniami odpylającymi (filtry suche, cyklony).
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych w rejonie maszyn: szlifierek na OPW, obcinarek GOW na wykańczalni D-700 , wykańczalni i apreturze blach, na tokarni walców.
13.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem w szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000l) na Walcowni w magazynie olejów zużytych.
14.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem w szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000l) na Walcowni w magazynie olejów zużytych.
15.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem w szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000l) na walcowni w magazynie olejów zużytych
16.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem w szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000l) w Walcowni w magazynie olejów zużytych.

		chlorowcoorganicznych	
17.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu luzem w magazynie 1518 w rejonie pieca obrotowego oraz biurowcu HW.
18.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w workach foliowych lub luzem w zadaszonej, osiatkowanej wiata obok biurowca Walcowni .
19.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w metalowych pojemnikach lub luzem w magazynie wyrobów gotowych zlokalizowany w hali Walcowni Blach, magazyn 1518 w rejonie pieca obrotowego, w oddziale produkcji specjalnej, na walcowni blach i w rejonie wanny hartowniczej na WK.
20.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w metalowych i siatkowych pojemnikach lub luzem na Walcowni Kalibrowej: obok prostownic na wykańczalni D-700, obok gniazda prób, apretura D-700; na Walcowni Blach -na terenie na zewnątrz budynków; zadaszona wiata.
21.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w metalowych pojemnikach lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie (blaszaku) zlokalizowanym za biurowcem HW.
22.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w workach foliowych, workach typu big-bag w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni
23.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w workach foliowych, workach typu big-bag na Walcowni Blach na hali produkcyjnej w wyznaczonych miejscach, w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni

		02	
24.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w metalowych pojemnikach lub luzem w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni
25.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych na Walcowni w magazynie obok pieca nr 205, w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
26.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych na Walcowni w magazynie obok pieca nr 205; w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
27.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych na Walcowni w magazynie obok pieca nr 205; w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
28.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w pojemnikach metalowych samowyladowcze lub luzem na Walcowni Kalibrowej- w pobliżu pieca obrotowego, pieców obróbki cieplnej; na Walcowni Blach w rejonie pieców.

”

I.19. Punkt IV.4. otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

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

TABELA 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów przetwarzanych w procesie R4	Masa odpadów przetwarzanych w procesie R5
			[Mg/rok]	[Mg/rok]
1.	10 02 01	Żuźle z procesów wytopienia (stalownicze)	-	8 000
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	-	700
3.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	-
		Inne niewymienione odpady-zużyte elektrody	50	-
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i pitowania żelaza oraz jego stopów	250 000	-
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000	-
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i pitowania metali nieżelaznych	450	-

7.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	450	-
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5	-
9.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490	-
10.	12 01 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	-
11.	15 01 04	Opakowania z metali	35 165	-
12.	16 01 17	Metale żelazne	250 000	-
13.	16 01 18	Metale nieżelazne	450	-
14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	-	300
15.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	450	-
16.	17 04 02	Aluminium	450	-
17.	17 04 05	Żelazo i stal	310 000	-
18.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000	-
19.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000	-
20.	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	450	-
21.	19 12 02	Metale żelazne	250 000	-
22.	19 12 03	Metale nieżelazne	450	-
23.	20 01 40	Metale	10 000	-

Ilość odpadów przewidzianych do odzysku metodą R4- 368 000 Mg/rok,
Ilość odpadów przewidzianych do odzysku metoda R5 - 9000 Mg/rok

TABELA 14 a

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczonego do przetwarzania	Masa odpadów [Mg/rok]	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Miejsce magazynowania
1.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	6000*1	Plac złomu (nawa A-B stalowni o pojemności 6000 Mg *1 Jednocześnie magazynowane będzie max 6000 Mg odpadów
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250 000	6000*1	
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000	6000*1	
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,5	0,5*1	
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490	490*1	
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	6000*1	
7.	15 01 04	Opakowania z metali	35 165	6000*1	
8.	16 01 17	Metale żelazne	250 000	6000*1	
9.	17 04 05	Żelazo i stal	310 000	6000*1	
10.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000	5000*1	
11.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000	6000*1	
12.	19 12 02	Metale żelazne	250 000	6000*1	
13.	20 01 40	Metale	10 000	6000*1	
14.	10 02 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	8500*2	Plac złomu tzw. "podwlewnicowy" o pojemności 8 500 Mg *2 Jednocześnie magazynowane będzie max 8 500 Mg odpadów
15.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250 000	8500*2	
16.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000	8500*2	
17.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490	490*2	
18.	12 01 99	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	8500*2	
19.	15 01 04	Opakowania z metali	35 165	8500*2	
20.	16 01 17	Metale żelazne	250 000	8500*2	
21.	17 04 05	Żelazo i stal	310 000	8500*2	
22.	17 04 07	Mieszanki metali	5 000	8500*2	

23	19 10 01	Odpady żelaza i stali	250 000	8500 ^{*2}	Magazyn 1531 zlokalizowany w ob. 19 o pojemności 72 Mg ^{*3} Jednocześnie magazynowane będzie max 72 Mg odpadów
24	19 12 02	Metale żelazne	250 000	8500 ^{*2}	
25	20 01 40	Metale	10 000	8500 ^{*2}	
26	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	450	72 ^{*3}	
27	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	450	72 ^{*3}	
28	16 01 18	Metale nieżelazne	450	72 ^{*3}	
29	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	450	72 ^{*3}	
30	17 04 02	Aluminium	450	72 ^{*3}	
31	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	450	72 ^{*3}	
32	19 12 03	Metale nieżelazne	450	72 ^{*3}	
33	10 02 99	Inne niewymienione odpady-zużyte elektrody	50	3	Podest w rejonie dawnego pieca D-3 o pojemności 3 Mg
34	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	8 000	100	Hala stalowni (rejon po martenach) o pojemności 100 Mg
35	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	700	40	Plac w rejonie odpylni o pojemności 40 Mg
36	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	30	Stalownia rejon pieca D-5 o pojemności 30 Mg
37	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	30	Walcownia Kalibrowa (rejon pieca obrotowego) o pojemności 30 Mg
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do przetworzenia, które w tym samym czasie mogą być magazynowane [Mg]					15 075
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, przewidzianych do przetworzenia, które mogą być magazynowane w okresie roku [Mg]					377 000
Największa masa która może być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów (wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów) [Mg]					15 075
Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg)					15 075

I.20. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 15

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Czas pracy źródła hałasu	
			Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
Instalacja Stalowni				
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	B1	Hala Stalowni	16	8
2.	B2	Hala Ciągłego Odlewania Stali (COS)	16	8
3.	B6	Pompownia obiegu brudnego urządzenia VOD	16	8
4.	P2	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
5.	P3	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
6.	P4	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
7.	P5	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
8.	P14	Wieża chłodnicza typu BORA 1600	16	8
9.	P15	Wieża chłodnicza obiegu brudnego VOD	16	8
10.	P18	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900	16	8

11.	P21	Wieża chłodnicza typu Dynamiks 7500 -2 celki	16	8
<i>Punktowe źródła hałasu</i>				
L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Czas pracy źródła hałasu	
			Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
1.	P1	Stanowisko rozładunku złomu	16	-
2.	P6	Wentylator sprężonego powietrza zlokalizowany na zewnątrz Hali Stalowni	16	8
3.	P9	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
4.	P10	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
5.	P11	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
6.	P19	Wyrzut pary urządzenia VOD	16	8
7.	P20	Wyrzut pary urządzenia VOD	16	8
<i>Instalacja Walcowni</i>				
<i>Kubaturowe źródła hałasu</i>				
1.	B3	Hala Walcowni Kalibrowej	16	8
2.	B4	Hala Walcowni Blach	16	8
3.	P16	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900	16	8
4.	P17	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900 (po wymianie chłodnia hybrydowa 1 VXI 144-3)	16	8
5.	B5	Hala Oddziału Produkcji Specjalnej	16	8
6.	P22	Wieża chłodnicza typu Dynamiks 3600 -3 celki	16	8
7.	P23	Wentylatorowa wieża chłodnicza typ 95/1200 (zamkniętego obiegu brudnego)	16	8

»

I.21. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 16

L.p.	Rodzaj surowca, materiału, mediów, paliw	Jednostka	Wartość
<i>Instalacja stalowni</i>			
<i>Zużycie podstawowych surowców i materiałów</i>			
1.	Złom żelaza i stali	Mg/rok	368 000
2.	Żelazostopy i dodatki stopowe	Mg/rok	10 900
3.	Spieniacz żużla	Mg/rok	4 025
4.	Węgiel, nawęglacz	Mg/rok	4 960
5.	Wapno	Mg/rok	19 000

6.	Żużel syntetyczny	Mg/rok	1 500
7.	Materiały dodatkowe	Mg/rok	3 550
<i>Zużycie mediów i paliw</i>			
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	9 000 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	175 110
3.	Tlen	Nm ³ /rok	21 850 000
4.	Argon	Mg/rok	700
5.	Woda, w tym:	m ³ /rok	1 309 500
6.	a) na cele socjalne	m ³ /rok	44 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym:		310 000
	- woda sanitarna	m ³ /rok	240 000
	- woda przemysłowa		70 000
8.	c) na cele chłodnicze-(nowy zamknięty obieg + obieg COS)	m ³ /rok	955 500
9.	Azot	m ³ /rok	3 450
Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Kalibrowa			
<i>Zużycie podstawowych surowców i materiałów</i>			
1.	Stal (kęsiska, wlewki)	Mg/rok	250 000
<i>Zużycie mediów i paliw</i>			
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	18 000 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	19 500
3.	Tlen	Nm ³ /rok	150 000
4.	Argon	Mg/rok	0,5
5.	Woda, w tym:	m ³ /rok	257 100
6.	a) na cele socjalne	m ³ /rok	30 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym:		65 100
	- woda sanitarna	m ³ /rok	100
	- woda przemysłowa		65 000
8.	c) na cele chłodnicze (nowy zamknięty obieg)	m ³ /rok	42 000
9.	d)na cele chłodnicze (nowy zamknięty „brudny” obieg)	m ³ /rok	120 000
10	Azot	m ³ /rok	66 000
Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Blach			
<i>Zużycie podstawowych surowców i materiałów</i>			
1.	Stal (kęsiska, wlewki, blachówki)	Mg/rok	123 750
<i>Zużycie mediów i paliw</i>			
1.	Gaz ziemny	m ³ /rok	12 500 000

2.	Energia elektryczna	MWh/rok	7 416
3.	Tlen	Nm ³ /rok	20 000
4.	Argon	Mg/rok	0,5
5.	Woda, w tym:	m ³ /rok	182 000
6.	a) na cele socjalne	m ³ /rok	10 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym:		40 000
	- woda sanitarna	m ³ /rok	40 000
	- woda przemysłowa		-
8.	c) na cele chłodnicze (nowy zamknięty obieg)	m ³ /rok	120 000
9.	d) na cele chłodnicze (nowy zamknięty „brudny” obieg)	m ³ /rok	12 000
10.	Azot	m ³ /rok	7 000

»

I.22. Tabela 18 otrzymuje brzmienie:

»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 DN80 (zasilania)	Walcownia blach (H-3), Budynek administracyjno-biurowy
5.	Przyłącze ϕ 100 Wodomierz DN20 (zasilania)	Walcownia blach (H-3), Budynek Oddziału produkcji specjalnej (budynek po byłej wytrawialni)
Zakład Stalownia		
6.	Przyłącze ϕ 32 Wodomierz skrzydełkowy DN32	Stalownia COS na ścianie z OPW przy samotoku na 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 sprzężony	Stalownia – stary usługowiec H1, ob. 219 (węzeł CO)
10.	Przyłącze ϕ 25 Wodomierz skrzydełkowy DN25	Stalownia – mistrzówka na starym placu złomu – w sanitariacie (ob.237)
Pozostałe		
11.	Przyłącze ϕ 25 Wodomierz skrzydełkowy DN15	Magazyn dodatków stopowych – w sanitariacie (ob.19)
12.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 40 Wodomierz DN32 do wytrawialni i obróbki cieplnej laboratorium badawczodoświadczalnego	Obiekt 171- klatka schodowa II piętro

I.23. Tabela 19 otrzymuje brzmienie:

„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. dawnego zespołu D370
4.	Przyłącze ϕ 250 Wodomierz elektromagnetyczny DN150 (zasilania)	Walcownia blach, przy bramie głównej H-3
5.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 80 Wodomierz DN80 na doprowadzeniu wody do wanny hartowniczej	Walcownia kalibrowa – na ścianie przy wannie hartowniczej
6.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 50 Wodomierz DN50 na rurociągu do uzupełniania zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla Zakładu Walcowni	Kontener kondycjonowania i filtracji wody zamkniętego obiegu
7.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 80 Wodomierz elektromagnetyczny DN80 na rurociągu do uzupełniania wody w zamkniętym brudnym obiegu wody chłodzącej w Zakładzie Walcownia	Walcownia blach – przy bramie głównej H-3
Zakład Stalownia		
8.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN40	Stalownia – magazyn w ob.172
9.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN40	Stalownia – Oddział przygotowania prób w ob. 171
10.	Przyłącze ϕ 80 Wodomierz skrzydełkowy DN80	Stalownia – pompownia VOD w ob. 236
11.	Przyłącze ϕ 250 Wodomierz skrzydełkowy DN 250	Stalownia – galeria COS przy ścianie z OPW od strony południowej
12.	Przyłącze ϕ 40 Wodomierz skrzydełkowy DN40	Stalownia –studnia przy mistrzówce na starym placu złomu
13.	Przyłącze wewnętrzne ϕ 100 Wodomierz impulsowy DN100 na doprowadzeniu wody do uzupełniania zamkniętego obiegu wody chłodzącej	Stalownia – w ob. 236 (pompownia VOD)

	dla Zakładu stalowni	
--	-------------------------	--

”

I.24. Punkt VI.3.2 otrzymuje brzmienie:

„ Powadzone 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, 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 \varnothing 80 mm zainstalowanego na rurociągu wody zasilającej wannę hartowniczą w hali Walcowni kalibrowej.

Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.

b) ilość ścieków wprowadzanych w pkt. P-2 należy określać na podstawie rejestru ilości wody pobieranej. Ilość ścieków będzie równa 40% ilości wody przemysłowej pobranej do uzupełniania obiegu brudnego COS, pomierzonej za pomocą wodomierza \varnothing 250 mm, zlokalizowanego na galerii COS oraz na podstawie rejestru ilości wody sanitarnej pobieranej przez wytrawialnię i obróbkę cieplną zakładowego laboratorium badawczo-doświadczalnego. Ilość ścieków z laboratorium stanowić będzie 80 % ilości wody pomierzonej za pomocą wodomierza \varnothing 32 mm zainstalowanego na rurociągu wody, na klatce schodowej obiektu 171 (II piętro).

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 przemysłowych będzie równa sumie ilości wody pomierzonej za pomocą wodomierzy zainstalowanych na:

- przyłączy wody przemysłowej do uzupełniania zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla Walcowni. Ilość ścieków stanowić będzie 40% wskazań wodomierza \varnothing 50 mm zlokalizowanego w kontenerze kondycjonowania i filtracji wody,

- przyłączy wody przemysłowej do uzupełniania zamkniętego obiegu „brudnego” wody chłodzącej z instalacją schładzania dla Walcowni. Ilość ścieków stanowić będzie wskazania wodomierza elektromagnetycznego \varnothing 80 mm zlokalizowanego w hali Walcowni Blach,

- przyłączy wody sanitarnej zlokalizowanym w budynku administracyjno-biurowym Walcowni Blach (wskazania pomniejszone o wskazania wodomierza Ø 40 mm na rurociągu do uzupełniania zamkniętego obiegu hartownicy).

Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.”

I.25. Punkt VI.6.1 otrzymuje brzmienie:

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

- Punkt P1 – przy budynku Zespołu Szkół Zawodowych nr 4 (ul. Kwiatkowskiego),
- Punkt P2 – przy budynku Zespołu Szkół Nr 6 (ul. Kwiatkowskiego),
- Punkt P3 – przy budynku Zespołu Szkół Nr 1 (ul. Kwiatkowskiego),
- Punkt P4 – przy pierwszym rzędzie budynków mieszkalnych wielorodzinnych (IV kondygnacyjnych) zlokalizowanych przy ul. Orzeszkowej,
- Punkt P5 – przy budynku zlokalizowanym przy ul. Metalowców 9A,
- Punkt P6 – przy budynku zlokalizowanym przy ul. Metalowców 4.

TABELA 15 a

Lp.	Symbol oznaczenia punktu	Współrzędne w układzie współrzędnych płaskich prostokątnych „1992”	
		Długość geograficzna	Szerokość geograficzna
1.	P1	E 22 ^o 02' 12,60"	N 50 ^o 33' 22,32"
2.	P2	E 22 ^o 03' 01,44"	N 50 ^o 33' 27,36"
3.	P3	E 22 ^o 03' 09,36"	N 50 ^o 34' 30,96"
4.	P4	E 22 ^o 02' 49,20"	N 50 ^o 33' 46,08"
5.	P5	E 22 ^o 03' 09,06"	N 50 ^o 33' 46,9"
6.	P6	E 22 ^o 03' 26,4"	N 50 ^o 33' 43,3"

I.26. W punkcie IX.1.1:

zdanie:

„-cyklonów pionowych dla przecinarek GOW,”

zmienia się:

„-cyklonu pionowego dla przecinarki GOW,”

I.27. W punkcie IX.1.2

zdanie:

„- pieca grzewczego z trzonem obrotowym i pieców żarzelniczych 204, 205, 206, 207, 208, 211, 209 i 210 w Oddziale Walcownia Kalibrowa – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieców,”

zmienia się:

„- pieca grzewczego z trzonem obrotowym i pieców żarzelniczych 204, 205, 207, 208, 211, 209 i 210 w Oddziale Walcownia Kalibrowa – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieców, ponadto odzyskane ciepło z pieca obrotowego wykorzystywane będzie m.in. w węźle centralnego ogrzewania, do ogrzewania WUR, biurowca Walcowni, hali Walcowni Kalibrowej w rejonie prostownic, Oddziału Produkcji Specjalnej, warsztatów.”

I.28. Punkt XI.2.1 otrzymuje brzmienie:

”

L.p.	Źródło	Lokalizacja	Sposób monitorowania
Instalacja stalowni			
1.	Palniki tlenowo-gazowe typu PH-4 i PH-5 zlokalizowane poza halą stalowni	Oddział przygotowania wsadu – otwarta przestrzeń na polach odkładczych złomu, w niezadaszonej części nawy AB hali Stalowni	Na podstawie dostępnych wskaźników emisji ze spalania gazu ziemnego oraz zużycia gazu ziemnego: -dwutlenek azotu: 1 520 (1 750*) kg/10 ⁶ m ³ , -dwutlenek siarki: 2,0s kg/10 ⁶ m ³ , -pył: 0,5 kg/10 ⁶ m ³ , -tlenek węgla: 300 kg/10 ⁶ m ³ , *dla źródeł o mocy >0,5 MW
2.	Hala Stalowni	Hala stalowni	Wskaźniki emisji wyznaczone na

3.	Stanowisko magazynowania żużła	Miejsce-plac magazynowania żużła	podstawie wyników pomiarów zgodnie z „Metodyką szacowania emisji niezorganizowanej z źródeł emisji oraz z procesów technologicznych w instalacji stalowni w Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli”
4.	Unoszenie z dróg	Drogi zakładowe	Na podstawie wskaźników emisji dla dróg utwardzonych zgodnie z „Metodyką szacowania emisji niezorganizowanej z źródeł emisji oraz z procesów technologicznych w instalacji stalowni w Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli”
5.	Stanowiska spawalnicze zlokalizowane poza halą stalowni	Warsztat utrzymania ruchu – obiekt 171 Hala COS, warsztat remontów krystalizatorów	Na podstawie wskaźników dla procesów spawania, oraz zużycia materiałów spawalniczych: - dwutlenek azotu: 0,94736 g/kg - pył*: 47,93894 g/kg
			-mangan: 8,95538 % [m/m] -tlenek węgla: 1,787304 g/kg * wartość wskaźnika dla stanowisk wyposażonych w urządzenia ochrony powietrza należy zredukować odpowiednio do skuteczności odpylania

”

I.29. Po punkcie XI.3. dodaje się punkty XI.5. , XI.6., XI.7, XI.8 o brzmieniu:

XI.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

XI.4.1. Warunki lokalizacji i kwalifikacja miejsc magazynowych, gęstość obciążenia ogniowego, zaopatrzenie w wodę.

A. **Strefa pożarowa „C”** – Stalownia i Walcownia:

$$Q_d = 1\,108\,770 \text{ MJ} / 68\,850 \text{ m}^2 = 16,1 \text{ MJ/m}^2$$

Odległości Strefy „C”:

- Od strony wschodniej do drogi pożarowej – 8,0 m,
- Od północnej do istniejącego budynku strefy „A” (budynek PM o $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ z materiałów nierozprzestrzeniających ognia)- 9,2 m,

B. **Strefa pożarowa „A”** - $Q_d = 9\,500 \text{ MJ} / 3\,265 \text{ m}^2 = 2,9 \text{ MJ/m}^2$

C. Miejsce magazynowania odpadów M1 - $Q_d = 42\,750 \text{ MJ} / 66 \text{ m}^2 = 647,7 \text{ MJ/m}^2$

D. Miejsce magazynowania odpadów M2 - $Q_d = 6\,900 \text{ MJ} / 8 \text{ m}^2 = 862,5 \text{ MJ/m}^2$

- E. Miejsce magazynowania odpadów M3 - $Q_d = 247\ 100\ \text{MJ} / 187\ \text{m}^2 = 1\ 307,4\ \text{MJ/m}^2$.
- F. **Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru** . Zapewnienie ciągłej sprawności zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych znajdujących się na terenie Zakładu oraz możliwość poboru z nich wody o każdej porze roku.
- G. Urządzenia przeciwpożarowe oraz podręczny sprzęt gaśniczy winny być utrzymywane w pełnej sprawności technicznej i funkcjonalnej.
- H. **Drogi pożarowe**. Droga pożarowa będzie utrzymywana w ciągłej przejezdności o każdej porze roku.

XI.6. Zabezpieczenie roszczeń.

XI.6.1. W stosunku do posiadacza odpadów **COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26** ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń w wysokości 20 662 zł w formie depozytu, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) Decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, zgodnie z art. 26 ust.2 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) Obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach, w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

XI.6.2. Zobowiązuję posiadacza odpadów **COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26** do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń poprzez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Dokument potwierdzający wpłatę depozytu ustanowionego zabezpieczenia roszczeń w wysokości 20 662 zł przedłożono do Marszałka Województwa Podkarpackiego 19 lutego 2020 roku przy piśmie znak: HRE/186971/2020. ”

XI.7. Zobowiązuję właściciela instalacji do ustalenia w drodze pomiarów mocy akustycznej powierzchniowych oraz punktowych źródeł hałasu na terenie przedmiotowego zakładu w terminie do **31 grudnia 2022 r.** Wyniki w/w pomiarów zostaną przedłożone Marszałkowi Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XI.8. W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej z instalacji do powietrza zobowiązuję Prowadzącego instalację do:

- przebudowy okapu pieca łukowego oraz okapu piecokadzi w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej w terminie do **31 sierpnia 2023r.**,
- remontu dróg manewrowych oraz podłoża w Stalowni w terminie do **31 marca 2022 r.**,
- modernizacji instalacji w celu eliminacji emisji niezorganizowanej z procesu gaszenia żużla i cięcia lanca w terminie do **31 sierpnia 2022 r.**

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 18 lipca 2021 roku znak: HRE/178838/2019 , COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26 wystąpił z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 ze zm. udzielającej Spółce, REGON 012859760, NIP 118-12-34-296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanych na terenie Cognor S.A. Oddział HSJ, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 729/2019.

Eksploatowane instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt. 2 i ust. 2 pkt. 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę oraz do obróbki stali lub stopów poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9 i pkt 13 lit. c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są:

- zmiany wynikające z obowiązku dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do obowiązującej ustawy o odpadach;
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji stalowni o kodach 10 02 01, 10 02 07*, 10 02 08, 10 02 10, 13 02 08*, 15 01 02, 15 01 03, 16 01 19, 16 02 13*, 16 02 14;

- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów w instalacji walcowni o kodach 10 02 10, 13 02 08*, 13 03 07*, 15 01 03, 16 01 19, 16 02 13*, 16 02 14;
- aktualizację opisów instalacji i procesów w instalacji stalowni i walcowni oraz instalacji pomocniczych;
- aktualizację bilansów materiałowych oraz wielkość produkcji;
- aktualizację warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
- aktualizację warunków emisji hałasu;
- aktualizację gospodarki wodno-ściekowej;
- aktualizację gospodarki odpadami.

Wnioskowane przez Spółkę zmiany przedmiotowego pozwolenia nie stanowią istotnej zmiany instalacji w rozumieniu art.3 pkt 7 ustawy Prawo ochrony środowiska, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko. W szczególności zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Analizując przedstawioną dokumentację uznano, że wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 pkt 7 i art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 29 sierpnia 2019r., znak: OS-I.7222.46.4.2019.MT zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 29 sierpnia 2019r., znak: OS-I.7222.46.4.2019.MT.

Po analizie merytorycznej wniosku uznano, że nie spełnia on wymogów wymagań określonych w przepisach prawa i postanowieniem z dnia 23 grudnia 2019r., znak: OS-I.7222.46.4.2019.AW tut. organ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia braków we wniosku w zakresie magazynowania odpadów oraz przedstawienia korekty wysokości zabezpieczenia roszczeń, w zakresie emisji niezorganizowanej należało określić stosowne techniki redukcji emisji. W szczególności należało przedstawić propozycję maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz wskazać proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń uwzględniająca wszystkie odpady przewidziane do przetworzenia oraz wyjaśnić czy Zakład posiada plan działania utworzony w ramach systemu zarządzania środowiskiem huty stali w odniesieniu do niezorganizowanych emisji, ponadto wskazać bariery przeciwwietrzne, które Zakład wykorzystuje jako osłonę w celu zapobiegania uwolnieniom pyłu.

Po przeanalizowaniu przedstawionego przez Spółkę uzupełnienia oraz całość zebranych materiałów dowodowych uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184

oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego spowodowana jest likwidacją następujących urządzeń: pieca nr 46 o mocy 2,8 MW, pieca kołpakowego nr 45 o mocy 2,8 MW, pieca żarzelniczego nr 206 o mocy 1,8 MW, przecinarkę GOW-680 (nr 403-204), prostownicy, pieca obrotowego o mocy 17,2 MW (po oddaniu do eksploatacji nowego pieca obrotowego o mocy 26,16 MW), piecokadzi PK1, budową nowego pieca grzewczego o mocy 26,16 MW, zainstalowaniem nowych urządzeń na wykańczalni walcowni tj.: linii badawczej składającej się z: defektoskopu ultradźwiękowego GE ROWA B6 oraz defektoskopu termograficznego firmy ROHLOFF, zainstalowanie dodatkowego kotła gazowego VIESSMAN typ SHPE 14 000 HD17 o mocy 9,687 MW oraz objęciem decyzją istniejącego kotła gazowego Vitomax 200 HS o mocy 9,3 MW oraz kotła Buderus o mocy 170kW działających dotychczas na zgłoszenie. Przedmiotem zmian w instalacji jest zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji stalowni do 300 000 Mg/rok oraz zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji walcowni kalibrowej do 230 000 Mg/rok.

W części dotyczącej emisji do powietrza przedmiotem zmian jest usunięcie emitorów: E14, E28, E34, E35, zmniejszenie wielkości emisji na istniejących emitorach: E1 i E2, E33, dodaniem nowych emitorów: E6 (emitor istniejący: kocioł gazowy Vitomax 200HS o mocy 9,3 MW jako rezerwowy (podlegał dotychczas zgłoszeniu) oraz E6A (nowy kocioł gazowy VIESSMAN typ SHPE 14000 HD17 o mocy 9,687 MW). W zakresie emisji substancji następują zmiany warunków wprowadzania do powietrza dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu i tlenku węgla oraz zwiększenie emisji wyłącznie dwutlenku azotu. Wszystkie zmiany w zakresie wielkości emisji i źródeł emisji nie spowodują zwiększenia poziomu stężenia substancji w powietrzu w stosunku do poziomów ustalonych w pozwoleniu.

Ponadto w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej z instalacji do powietrza w punkcie XI.8. niniejszej decyzji zobowiązano Prowadzącego instalację do:

- przebudowy okapu pieca łukowego oraz okapu piecokadzi w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej w terminie do **31 sierpnia 2023r.**,
- remontu dróg manewrowych oraz podłoża w Stalowni w terminie do **31 marca 2022 r.**,
- modernizacji instalacji w celu eliminacji emisji niezorganizowanej z procesu gaszenia żużla i cięcia lancą w terminie do **31 sierpnia 2022 r.**

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian w zakresie ilości wytwarzanych odpadów. Nastąpił wzrost wnioskowanych ilości do ok 3,2 % w stosunku do warunków określonych w pozwoleniu. Wszystkie odpady których powstaniu nie da się zapobiec, tak jak dotychczas będą gromadzone w sposób selektywny i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed wpływem warunków atmosferycznych oraz dostępem osób postronnych, a następnie przekazywane będą firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu ich odzysku lub unieszkodliwiania. Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie i zbieranie odpadów, zgodnie

z art. 41a ustawy o odpadach, wystąpiono o przeprowadzenie kontroli do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska pismem z dnia 6 lutego 2020 r., znak: OS-I.7222.46.4.2019.AW, do Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli pismem z dnia 10 grudnia 2019 r., znak:

OS-I.7222.46.4.2019.AW oraz przy piśmie z 15 października 2020 roku zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Stalowej Woli. Postanowieniem z dnia 24 września 2020 r. znak: PZ.5560.11-3.2019 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie dla Zakładu Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli, 37-450 Stalowa Wola wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w maju 2019r., uzupełnionym aneksem przez Rzecznawcę ds. Zabezpieczeń Przeciwpożarowych.

Mając na uwadze fakt, że Prezydent Miasta Stalowej Woli nie wydał opinii w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r., poz. 735 ze zm.), zgodnie z art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach uznano, że wydana została opinia pozytywna.. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pismem z dnia 25.02.2020r znak: DTWI.7021.67.2020.ASO poinformował, że kontrola, o której mowa w art. 41a ustawy o odpadach nie dotyczy wniosków o wydanie pozwoleń zintegrowanych, w związku z powyższym, nie ma podstaw prawnych do jej przeprowadzenia na terenie instalacji Cognor S.A. Oddział HSJ w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola.

W odniesieniu do przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach, wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów. Określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów odniesioną do kubatury hal i placów magazynowych, oraz wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto stosownie do wymogów art. 187 ust.4a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów Cognor S.A. ul. Zielona 26, 42-360 Poraj, ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcie negatywnych skutków lub szkód w środowisku. Postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 lutego 2020r. znak:

OS I.7222.46.4.2019.AW ustanowiono zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu. Pismem z dnia 19 lutego 2020 r. Strona przedłożyła potwierdzenie wpłaty depozytu. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

Działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. Zmiany w źródłach hałasu obejmują likwidację punktowego źródła hałasu P 12 (wyrzut powietrza znad wypalarki gazowo-plazmowej, dodanie nowego źródła kubaturowego hałasu w instalacji walcowni P 21 (wieża chłodnicza typu Dynamiks 7500-2 celki), dodanie nowych źródeł kubaturowych hałasu w instalacji walcowni P 22 9 (wieża chłodnicza typu Dynamiks 3600 -3 celki) oraz P 23 (wentylatorowej wieży chłodniczej typ 95/1200 (zamknięty obieg brudny). Pomiarów poziomu hałasu wykonywane będą we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych, dodatkowo w związku z powtarzającymi się interwencjami mieszkańców Stalowej Woli w decyzji ustalono dwa nowe punkty referencyjne :

- Punkt P5 – przy budynku zlokalizowanym przy ul. Metalowców 9A,
- Punkt P6 – przy budynku zlokalizowanym przy ul. Metalowców 4.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, zobowiązano właściciela instalacji do ustalenia w drodze pomiarów mocy akustycznej powierzchniowych oraz punktowych źródeł hałasu na terenie przedmiotowego zakładu w terminie do 31 grudnia 2022 r. Wyniki w/w pomiarów zostaną przedłożone Marszałkowi Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

Ponadto wniosek objął również zmiany w zakresie gospodarki ściekowej, gdzie nastąpiło znaczne zmniejszenie ilości ścieków przemysłowych w studziencie P-3 z 8 785 m³/d do 620 m³/d. Ponadto w instalacji walcowni powstają nowe rodzaje ścieków przemysłowych tj.: ścieki przemysłowe z zamkniętego obiegu „brudnego” wody chłodzącej z instalacją schładzania dla zakładu Walcownia oraz woda z płukania filtrów i odsoliny z zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla zakładu Walcownia. Przedmiotem zmian jest:

- zaprzestanie zużywania wody przemysłowej w systemie otwartym do: usuwania zgorzeliny w hydraulicznych zbijaczach, chłodzenia walców walcarek D700, TRIO i DUO, chłodzenia kłapy pieca komorowego nr 43;
- zainstalowanie nowego zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla Zakładu Walcowni- uzupełnianie i świeżenie obiegu;
- zainstalowanie nowego zamkniętego obiegu wody chłodzącej z instalacją schładzania dla Zakładu Walcownia tzn. brudny obieg- uzupełnianie i świeżenie wody;
- wykorzystanie wody do: chłodzenia przeponowego obiegu oleju

w stacjach hydraulicznych, do uzupełniania strat, wymiany kąpieli i świeżenia częściowo zamkniętego obiegu wodnego wanny hartowniczej, uzupełniania strat i świeżenia nowego zamkniętego obiegu wody chłodzącej dla Zakładu Walcowni, uzupełniania strat i świeżenia wody nowego zamkniętego obiegu wody chłodzącej z instalacją schładzania dla Zakładu Walcowni (tzw. brudny obieg), do zasilania chłodnicy w obiegu zamkniętym „ROWA” przy defektoskopie ultradźwiękowym w nowej linii badawczej.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie bilansu materiałowego. Zmianie uległo zużycie wody, energii i gazu.

Uwzględniając wszystkie przywołane w uzasadnieniu okoliczności faktyczne i prawne co do zawartości wniosku, należało uwzględnić żądanie wniosku zakładu COGNOR S.A. ul. Zielona 26, 42-360 Poraj NIP 118-12-34-296, REGON 012859760, przekazane przy piśmie z dnia 18 lipca 2021 roku znak: HRE/178838/2019 wraz z jego uzupełnieniami w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce decyzją Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 ze zm., na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanych w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1.

Zmiany decyzji dokonano w trybie art. 163 Kpa, w związku z art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska. Zgodnie z art. 163 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne. Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 192 ustawy Prawo ochrony środowiska określający zasady zmiany pozwolenia zintegrowanego.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 163 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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

Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie 14 dni od dnia doręczenia decyzji.

2. W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania stronie przysługuje prawo do zrzeczenia się odwołania, które należy wnieść do Marszałka Województwa Podkarpackiego. Z dniem doręczenia Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania niniejsza decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Oplata skarbową w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 17.07.2019 r.

na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423

Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. COGNOR S.A.

ul. Zielona 26, 43 - 360 Poraj

2. COGNOR S.A. Oddział Huta Stali Jakościowych w Stalowej Woli

ul. Kwiatkowskiego 1, 37- 450 Stalowa Wola

3.OS-I - a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska

ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

2. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,

ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów

