MARSZAŁEK WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.45.4.2023.AW Rzeszów, 2023-11-29

# DECYZJA CZĘŚCIOWA

Działając na podstawie:

* art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U z 2023 r., poz. 775 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 2022 r., poz. 2556 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),

po rozpatrzeniu wniosku COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26
Regon 012859760, NIP 1181234296 z dnia 11 kwietnia 2023 roku,
(data wpływu: 12 kwietnia 2023 r.) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 ze zm., udzielającej COGNOR S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26 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**

## 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, z dnia 31 stycznia 2022 r., znak: OS-I.7222.46.4.2019.AW 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 350 000 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 emitorami 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 pokrywy 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 ciągnąco – 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 VIESSMAN 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. W punkcie I.2.2.

**zdanie:**

„ - 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,”

**zmienia się na:**

„ - 9 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocach grzewczych 1,6 MW (2szt.), 1,8 MW (4szt.) i 3,0 MW (3szt.), 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.”

### I.3. Punkt I.2.2., ppkt. I.2.2.1. 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,
* 9 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocach grzewczych 1,6 MW (2 szt), 1,8 MW (4szt.), 3,0 MW (3 szt.),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, E29.
* Wanna hartownicza o pojemności 129m**3**do ulepszania cieplnego wyposażona w zamknięty obieg wody oraz suchą chłodnię wentylatorową zainstalowaną przy piecu w linii do austenityzacji,
* Piec komorowy do prób o mocy cieplnej 0,2 MW wyposażony w palniki gazowo-powietrzne. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E20,
* 5 prostownic,
* 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 załadowczymi
i wyładowczymi 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”;
* oczyszczarka przelotowa ciągłego działania do mechanicznego oczyszczania powierzchni wyrobów walcowanych. Śrutownica wyposażona jest
w indywidualny wysokosprawny filtr tkaninowy, z którego powietrze po odpyleniu odprowadzane jest na zewnątrz hali poprzez emitor E42;
* piec w linii do austenityzacji o mocy 1,75 MW wyposażony w palniki gazowe. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E43.

### I.4. Punkt I.3.1. otrzymuje brzmienie:

„Instalacja stalowni o maksymalnej wydajności 350 000 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 wspomaganiem 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 żużla (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 tlenku 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 odciągu gazów umożliwia odciąg znad 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 sa 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 kąpieli. 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 wlewek przesuwa 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 zasypki smarujące dodawane do wlewnic oraz zasypki 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 II.1.1. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

**„TABELA 1**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **Emitor** | **Źródło emisji** | **Substancja****zanieczyszczająca** | **Emisja dopuszczalna** |
| **[kg/h]** | **[mg/Nm3]/ [ng I-TEQ/Nm3]\*\*/****[mg/m3u]\*\*\*** |
| ***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 odlewania 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 VIESSMAN 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 208 A o mocy 3 MW | Dwutlenek azotu | 0,27394 | - |
| Dwutlenek siarki | 0,01252 | - |
| Tlenek węgla | 0,03757 | - |
| Pył ogółem | 0,00008 | - |
| - w tym pył do 2,5 qm | 0,00008 | - |
| - w tym pył do 10 qm | 0,00008 | - |
| **E16** | Dwutlenek azotu | 0,27394 | - |
| Dwutlenek siarki | 0,01252 | - |
| Tlenek węgla | 0,03757 | - |
| Pył ogółem | 0,00008 | - |
| - w tym pył do 2,5 qm | 0,00008 | - |
| - w tym pył do 10 qm | 0,00008 | - |
| **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** | Piec grzewczy 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 | - |
| **E42** | Oczyszczarka przelotowa (śrutownica STEM III) | Pył ogółem | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM10 | 0,044 | - |
| Pył zawieszony PM2,5 | 0,044 | - |
| **E43** | Piec w linii do austenityzacji | Dwutlenek azotu | 0,319602 | - |
| Dwutlenek siarki | 0,014610 | - |
| Tlenek węgla | 0,043831 |  |
| Pył ogółem | 0,000091 | - |
| Pył zawieszony PM 10 | 0,000091 | - |
| Pył zawieszony PM 2.5 | 0,000091 | - |

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.6. W punkcie II.1.2. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

**„TABELA 2**

| **Lp.** | **Substancja****zanieczyszczająca** | **Dopuszczalna emisja roczna****[Mg/rok]** |
| --- | --- | --- |
| **Instalacja stalowni** | **Instalacja walcowni** |
| 1. | Chrom\* | 0,484 | - |
| 2. | Cynk\* | 1,560 | - |
| 3. | Dwutlenek azotu | 77,04 | 192,13 |
| 4. | Dwutlenek siarki | 252,6014 | 1,4203 |
| 5. | Mangan\* | 2,116 | - |
| 6. | Miedź\* | 0,062 | - |
| 7. | Nikiel\* | 0,052 | - |
| 8. | Ołów\* | 0,342 | - |
| 9. | Pył ogółem | 30,75 | 11,8183 |
| 10. | Pył zawieszony PM10 | 30,75 | 8,1023 |
| 11. | Pył zawieszony PM2.5 | 30,75 | 8,1023 |
| 12. | Rtęć | 0,336 | - |
| 13. | Tlenek węgla | 7212,57 | 30,14 |
| 14. | Wanad\* | 0,024 | - |
| 15. | Żelazo\* | 14,520 | - |
| 16. | Dioksyny i furany (PCDD/F) | 0,00055 | - |

\*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym PM10

### I.7. 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: Qśrd =480m3/d, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok.2400m2;
* Studzienka P-2: Qśrd =787,9m3/d, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok.3160m2;
* Studzienka P-3: Qśrd =596m3/d, oraz ścieki deszczowe z powierzchni szczelnej ok.10 760m2;

### I.8. Punkt II.3.1. w Tabeli 4 w Lp.1, Lp.3 i Lp.4 zmieniam zapis:

| **Lp** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu****[Mg]**  | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości**  | **Miejsce i źródło powstawania odpadu** |
| --- | --- | --- | --- | --- | --- |
| **1** | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | 90 000 | 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. |
| **3** | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | 4 500 | 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. |
| **4** | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | 3 200 | Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza | Odpad stanowi produkt utleniania powierzchni wyrobu, jest to zgorzelina powstająca podczas chłodzenia pasma w linii COS |

### I.9. Punkt II.3.2. w Tabeli 5 w Lp.1, Lp.12 i Lp.15 zmieniam zapis:

**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 | 7 800 | 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. |
| **12** | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | 20 | Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: materiał ścierny korund (tlenek glinu), karbokorund (węglik krzemu), elektrokorund (Al2O3 powyżej 95%), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, cząstki metal | Zużyte tarcze szlifierskie, dyski, osełki, płótna i papiery ścierne nienadające się do dalszej eksploatacji z szlifowania kęsisk, blach, rygli, kęsów, wypałek, walców hutniczych oraz cięcia wyrobów na obcinarkach na oddziałach wykańczalni i wypalarek |
| **15** | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | 8 | Ciecz o składzie: węglowodoryOdpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego.HP6 ostra toksycznośćHP14 ekotoksyczne | Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych. |

### I.10. Punkt IV.1.1., Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„**TABELA 6**

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| **L.p.** | **Źródło emisji** | **Emitor** |  | **Parametry emitorów** |
| **typ** | **Wysokość [m]** | **Średnica / przekrój[m]** **[m x m]** | **Prędkość na wylocie\*[m/s]** | **Temp.\*[K]** | **Czas pracy[h/rok]** |
| ***A. Instalacja Stalowni*** |
| 1. | Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3 | **E1** | otwarty | 22,0 | 3,0 | 15,73 | 356 | 8 376 |
| 2. | Piec łukowy D5, piecokadzie PK2, PK3 | **E2** | otwarty | 22,0 | 3,0 | 15,73 | 356 | 8 376 |
| 3. | Urządzenie VOD/VD | **E3** | zadaszony | 25,7 | 0,125 | 0  | 293 | 6 100 |
| 4. | Urządzenie VOD/VD | **E4** |  zadaszony | 26,2 | 0,3 | 0  | 293 | 6 100 |
| 5. | Kocioł gazowy Vitomax 200 HS o mocy 9,3 MW (rezerwowy) | **E6** | otwarty | 22,0 | 1,0 | 6,4 | 423 | 720\*/0\*\* |
| 6. | Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS | **E7** | otwarty | 22,0 | 1,0 | 13,27 | 308 | 8 100 |
| 7. | Szlifierki: SBF-2; SKET -2 szt. | **E8** | otwarty | 20,0 | 0,8 | 16,03 | 293 |  7 500/ 7 920 |
| 8. | Piec homogenizacyjny nr 4C | **E9** | zadaszony | 20,0 | 0,5 | 0  | 473 | 3 000 |
| 9. | Kocioł VIESSMAN typ SHPE 14000 HD17 o mocy 9,687 MW | **E6A** | otwarty | 21,5 | 0,8 | 5,97 | 388 | 8040\*\*/8760\*\*\* |
| ***B. Instalacja Walcowni*** |
| 1 | Piec z trzonem obrotowym | **E13** | otwarty | 60,0 | 2,25 | 1,63 | 623 | 8200 |
| 2 | Piec żarzelniczy nr 208 A | E15 | zadaszony | 23,7 | 0,25x0,6 | 0 | 523 | 7800 |
| E16 | zadaszony | 23,7 | 0,25x0,6 | 0 | 523 | 7800 |
| 3 | Piec żarzelniczy nr 209 | **E17** | zadaszony | 23,0 | 0,7 | 0  | 523 | 7 920 |
| 4 | Piec żarzelniczy nr 210 | **E18** | zadaszony | 23,0 | 0,7 | 0  | 523 | 7 920 |
| 5 | Piece żarzelnicze nr 204 i 205 | **E19** | otwarty | 36,0 | 0,6 | 5,94 | 523 | 8200 |
| 6 | Piece do prób nr 452-242 | **E20** | zadaszony | 17,3 | 0,6 | 0  | 423 | 6 800 |
| 7 | Piec (palenisko) kuzienne | **E21** | poziomy | 9,0 | 0,35 | 0  | 323 | 720 |
| 8 | Przecinarka GOW-680, nr 1413-0007 | **E24** | zadaszony | 9,0 | 0,25 | 0  | 293 | 4 000 |
| 9 | Piec żarzelniczy nr 211 | **E25** | otwarty | 25,0 | 0,6 | 3,4 | 523 | 7 920 |
| 10 | Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203 | **E29** | otwarty | 30,0 | 1,0 | 3,67 | 523 | 8100 |
| 11 | Piec grzewczy nr 40 | **E30** | otwarty | 29,0 | 1,0 | 10,5 | 553 | 8 760 |
| 12 | Piec grzewczy nr 42 | **E31** | otwarty | 32,0 | 1,4 | 3,26 | 673 | 4 000 |
| 13 | Piec grzewczy nr 43 | **E32** | otwarty | 20,0 | 0,72 | 3,71 | 573 | 4 000 |
| 14 | Piece grzewcze nr 47 | **E33** | otwarty | 19,5 | 1,47 | 5 | 573 | 8 760 |
| 15 | Oczyszczarka przelotowa (śrutownica STEM III) | E42 | boczny | 5,7 | 0,58x0,81 | 0 | 302 | 6205 |
| 16 | Piec w linii do austenityzacji | E43 | zadaszony | 18 | 0,6 | 6,5 | 573 | 8200 |

\* - wartość parametru uwzględniona w modelowaniu rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń;

\*\* - czas pracy w razie awarii kotła VIESSMAN typ SHPE 14000 HD 17 o mocy 9,687 MW;

\*\*\* - czas pracy bez awarii kotła VIESSMAN typ sHPE 14000 HD17 o mocy 9,687 MW.

### I.11. W punkcie IV.1.2 w Tabeli 7 dodaję Lp.6 :

| **Lp.** | **Emitor** | **Źródło** | **Rodzaj urządzenia****ochrony powietrza** | **Skuteczność [%]** |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| 6. | E42 | Oczyszczarka przelotowa (śrutownica STEM III) | Filtr kasetowy – 28 wkładów | 99 |

### I.12. W punkcie IV.5. 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  |
| *Punktowe źródła hałasu*  |  |
| **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  |
| 8. | P24 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 9. | P25 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 10. | P26 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 11. | P27 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 12. | P28 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 13. | P29 | Chłodnia wentylatorowa Alfa 2400 | 16 | 8 |
| 14. | P31 | Chłodnia do instalacji Q-One | 16 | 8 |
| ***Instalacja Walcowni***  |  |
| *Kubaturowe źródła hałasu*  |  |
| 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  |
| *Punktowe źródła hałasu* |
| 1. | P30 | Wyciąg z oczyszczarki (śrutownica STEM III ) | 16 | 8 |
| 2. | P32 | Chłodnia do linii austenityzacji | 16 | 8 |

### „I.13. W punkcie V. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

**„TABELA 16**

| **Lp.** | **Rodzaj surowca, materiału, mediów, paliw** | **Jednostka** | **Wartość** |
| --- | --- | --- | --- |
| **Instalacja stalowni** |
| **Zużycie podstawowych surowców i materiałów** |
| 1. | Złom żelaza i stali | Mg/rok | 410 000 |
| 2. | Żelazostopy i dodatki stopowe | Mg/rok | 12 200 |
| 3. | Spieniacz żużla | Mg/rok | 4 025 |
| 4. | Węgiel, nawęglacz | Mg/rok | 6000 |
| 5. | Wapno | Mg/rok | 20 000 |
| 6. | Żużel syntetyczny | Mg/rok | 2 000 |
| 7. | Materiały dodatkowe | Mg/rok | 3 900 |
| **Zużycie mediów i paliw** |
| 1. | Gaz ziemny | m3/rok | 10 000 000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 200 000 |
| 3. | Tlen | Nm3/rok | 21 850 000 |
| 4. | Argon | Mg/rok | 700 |
| 5. | Woda, w tym: | m3/rok | 1 360 500 |
| 6. | a) na cele socjalne | m3/rok | 55 000 |
| 7. | b) na cele technologiczne, w tym:- woda sanitarna- woda przemysłowa | m3/rok | 350 000280 00070 000 |
| 8. | c) na cele chłodnicze (obieg II) nowy zamknięty obieg + obieg COS | m3/rok | 955 500 |
| 9. | Azot | m3/rok | 3 450 |
| **Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Kalibrowa** |
| **Zużycie podstawowych surowców i materiałów** |
| 1. | Stal (kęsiska, wlewki) | Mg/rok | 250 000 |
| **Zużycie mediów i paliw** |
| 1. | Gaz ziemny | m3/rok | 18 000 000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 19 500 |
| 3. | Tlen | Nm3/rok | 150 000 |
| 4. | Argon | Mg/rok | 2 |
| 5. | Woda, w tym: | m3/rok |  337 500 |
| 6. | a) na cele socjalne | m3/rok | 30 000 |
| 7. | b) na cele technologiczne, w tym:- woda sanitarna- woda przemysłowa | m3/rok | 65 50050065 000 |
| 8. | c) na cele chłodnicze (obieg II) -nowy zamknięty obieg | m3/rok | 42 000 |
| 9. | d) na cele chłodnicze (nowy zamknięty „brudny” obieg |  | 200 000 |
| 10. | Azot | m3/rok | 66 000 |

|  |
| --- |
| **Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Blach** |
| **Zużycie podstawowych surowców i materiałów** |
| 1. | Stal (kęsiska, wlewki, blachówki) | Mg/rok | 123 750 |
| **Zużycie mediów i paliw** |
| 1. | Gaz ziemny | m3/rok | 12 500 000 |
| 2. | Energia elektryczna | MWh/rok | 7 416 |
| 3. | Tlen | Nm3/rok | 20 000 |
| 4. | Argon | Mg/rok | 2 |
| 5. | Woda, w tym: | m3/rok | 190 000 |
| 6. | a) na cele socjalne | m3/rok | 10 000 |
| 7. | b) na cele technologiczne, w tym:- woda sanitarna- woda przemysłowa | m3/rok | 40 00040 000- |
| 8. | c) na cele chłodnicze (obieg II) – nowy zamknięty obieg | m3/rok | 120 000 |
| 9. | d) na cele chłodnicze (nowy zamknięty „brudny” obieg) | m3/rok | 20 000 |
| 10. | Azot | m3/rok | 7 000 |

### I.14. Punkt IX.1.2. otrzymuje brzmienie:

**„IX.1.2.** Odzysk ciepła spalin i gazów odlotowych z:

elektrycznego pieca łukowego D5 w instalacji stalowni – energia cieplna wykorzystywana jest do produkcji pary technologicznej,

pieca homogenizacyjnego 4C w instalacji stalowni – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieca,

pieca grzewczego z trzonem obrotowym – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieca, 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;

zainstalowanie systemu zasilania elektrycznego pieca łukowego innowatorskim systemem Q-One, który pozwoli na redukcję zużycia energii elektrycznej służącej do zasilania pieca o ok. 8%, oraz redukcję zużycia elektrod
i materiałów ogniotrwałych o ok. 15 %.”

## II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

# Uzasadnienie

 Pismem z dnia 11 kwietnia 2023 roku, 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 248/2023.

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 następujące zmiany:

* w zakresie emisji do powietrza:
* Zainstalowanie nowej oczyszczarki śrutowej – nowe źródło emisji do powietrza (E42);
* Zainstalowaniem nowego pieca żarzelniczego nr 208A o mocy 3 MW – nowe źródło emisji do powietrza (E15 i E16);
* Zainstalowaniem nowej linii do ulepszania prętów w tym nowego pieca w linii do austenityzacji o mocy 1,75 MW – nowe źródło emisji do powietrza (E43);
* Zlikwidowanie pieców żarzelniczych nr 207 o mocy 1,8 MW i 208
o mocy 1,8 MW;
* Zmiana parametrów emitora – E9;
* Wydłużenie czasu pracy emitora – E3, E4, E7;
* w zakresie emisji hałasu:
* Zainstalowanie ośmiu nowych chłodni wentylatorowych (P24-P29), P31, P32;
* Zainstalowanie nowej oczyszczarki śrutowej – nowe źródło hałasu (P30);
* w zakresie emisji odpadów:
* zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne o 12 103 Mg/a oraz niebezpiecznych o 2 Mg/a;
* w zakresie gospodarki ściekowej:
* zmniejszenie ilości odprowadzania ścieków przemysłowych – studzienka P-3.

 Aktualizacja warunków pozwolenia zintegrowanego wynikająca z powyższych zmian obejmuje:

1. aktualizację opisów instalacji i procesów;
2. aktualizację bilansów materiałowych – ilości i rodzajów wykorzystywanych materiałów w instalacji stalowni;
3. aktualizację warunków wprowadzania gazów i pyłów do powietrza;
4. aktualizację warunków emisji hałasu;
5. aktualizację gospodarki wodno-ściekowej;
6. 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 11 maja 2023 r., znak: OS-I.7222.45.4.2023.AW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 209 oraz art. 212 ustawy Prawo ochrony środowiska, wersja elektroniczna wniosku została przesłana Ministrowi Klimatu i Środowiska przy piśmie z dnia 11 maja 2023 r., znak: OS-I.7222.45.4.2023.AW, celem rejestracji wraz z późniejszymi uzupełnieniami.

Po analizie zgromadzonej dokumentacji uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Pismem z dnia 6 września 2023 r. Spółka wystąpiła o wydanie decyzji częściowej uwzględniającej zakres wniosku w przedmiocie wydłużenia terminu wykonania przebudowy okapu pieca łukowego oraz przebudowy okapu piecokadzi
w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej. Decyzja częściowa uwzględniająca w/w zakres została wydana przez Marszałka Województwa Podkarpackiego decyzją z dnia 19 września 2023 r., znak: OS-I.7222.45.4.2023.AW.

 Zmiana pozwolenia zintegrowanego obejmuje: w Instalacji Stalowni zastąpiono dotychczasowy system zasilania elektrycznego pieca łukowego, systemem Q-One. System ten jest rozwiązaniem bazującym na zaawansowanej technologii elektroniki zasilającej. Instalacja systemu pozwoli na redukcję zużycia energii elektrycznej służącej do zasilania pieca o ok 8 %, oraz redukcję zużycia elektrod i materiałów ogniotrwałych o ok. 15 %. W Oddziale Walcownii Kalibrowej zlikwidowano dwa piece żarzelnicze nr 207 o mocy 1,8 MW i 208 o mocy 1,8 MW i uruchomiono piec żarzelniczy o mocy 3,0 MW i piec w linii do austenityzacji o mocy 1,75 MW. Zlikwidowano wannę hartowniczą o poj. 40 m3 i w jej miejsce zainstalowano nową wannę hartownicza o poj. 129 m3, przy nowym piecu w linii do austenityzacji. Dodano nową prostownicę skośnorolkową. Zainstalowano dodatkowe źródło emisji
- oczyszczarkę przelotową (śrutownica STEM III) przeznaczoną do czyszczenia pojedynczych prętów i kęsów, śrutownica tak jak pozostałe wyposażona będzie
w indywidualny filtr tkaninowy, natomiast powietrze po odpyleniu odprowadzane będzie na zewnątrz hali za pomocą emitora E42. W instalacji Walcowni zlikwidowano kocioł Buderus o mocy 170 kWt. Przedmiotem zmian w instalacji jest zwiększenie zdolności produkcyjnej instalacji stalowni do 350 000 Mg/rok, zmieniono punkt I.2.1. i punkt I.3.1. Modernizacja systemu zasilania istniejącego pieca, która spowoduje optymalizację wielkości zużycia energii, przełoży się na redukcję czasu wytopu
i zwiększenie tym samym produkcji.

Zmiany w źródłach zorganizowanej emisji substancji do powietrza obejmują:

* w Instalacji Stalowni:
* zmiana parametrów emitora -E9;
* zmiana czasu pracy urządzenia VOD/VD – emitor E3 i E4 z 5500 h/rok do 6100h/rok;
* zmiana czasu pracy urządzenia do ciągłego odlewania stali COS – emitor E7, z 7296 h/rok do 8100 h/rok;
* w Instalacji Walcowni:
* zlikwidowanie pieca żarzelniczego nr 207 o mocy 1,8 MW i 208
o mocy 1,8 MW ;
* nowe źródło emisji – oczyszczarka przelotowa (śrutownicy)
– E42;
* nowe źródło emisji – piec w linii do austenityzacji o mocy
1,75 MW – E43;
* nowe źródło emisji – piec żarzelniczy o mocy 3,0 MW nr 208A
– E15 i E16,
* likwidacja kotła Buderus o mocy 170 kWt – emitor E37.

Uwzględniając wniosek, zmieniłem punkt I.2.2. ppkt. I.2.2.1., punkt II.1.1. (Tabela 1) oraz punkt IV.1.1. (Tabela 6).

We wniosku wykazano, że emisja gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza ze źródeł i emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny.

W pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów do powietrza
w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

 Działania na terenie zakładu wpłynęły na konieczność wprowadzenia zmian
w pozwoleniu zintegrowanym również w części dotyczącej emisji hałasu. W zakresie emisji hałasu w punkcie IV.5. (Tabela 15) pozwolenia zintegrowanego zmieniłem zapisy dotyczące źródeł hałasu z uwagi na zainstalowanie 9 nowych punktowych źródeł hałasu. Zmiany w źródłach obejmują: w instalacji stalowni nowe źródła punktowe tj. 6 chłodni wentylatorowych P24, P25, P26, P27, P28, P29 oraz chłodnię do instalacji Q-One - P-31, w instalacji walcowni nowe źródła punktowe to wyciąg
z oczyszczarki [śrutownica STEM III]) -P-30 oraz chłodnia do linii austenityzacji
– P-32. Prognozowana emisja poziomu dźwięku po uruchomieniu nowych źródeł hałasu na terenach chronionych przed hałasem będzie niższa od wartości dopuszczalnych. W zakresie gospodarki odpadami nastąpił wzrost ilości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych o ok. 7,6 % natomiast inne niż niebezpieczne o ok. 0,04 %. W następstwie wprowadziłem zmiany w punkcie II.3.1 (Tabela 4) oraz w punkcie II.3.2. (Tabela 5).

Ponadto wniosek objął również zmiany w zakresie gospodarki ściekowej, gdzie nastąpiło zmniejszenie ilości ścieków przemysłowych w studzience P-3 z 620 m3/d do 596 m3/d. W związku z tym wprowadziłem zmiany w punkcie II.2.

Niniejszą decyzją dokonano również zmian w zakresie bilansu materiałowego punkt V (Tabela 16).

Pozostałe zmiany w pozwoleniu związane są z doprecyzowaniem jego warunków do stanu rzeczywistego instalacji.

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 11 kwietnia 2023 roku, wraz
z 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.

 Zgodnie z art. 10 § 1 Kpa organ zapewnił stronie czynny udział w każdym stadium postępowania a przed wydaniem decyzji umożliwił wypowiedzenie się co do zebranych materiałów. Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotychczas spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik, zachowane są również standardy jakości środowiska.

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

# Pouczenie

1. Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra 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.

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.

uiszczona w dniu 05.04.2023 r.

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

Urzędu Miasta Rzeszowa

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