



WOJEWODA PODKARPACKI

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

Rzeszów, 2007-07-16

ŚR.IV-6618-55/1/06

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

- § 4 i § 5 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841),
- § 4 ust.1 rozporządzenia Ministra Gospodarki, Pracy i Polityki Społecznej z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla urządzeń używanych na zewnątrz pomieszczeń w zakresie emisji hałasu do środowiska (Dz. U. Nr 263, poz. 2202),
- § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 23 grudnia 2004 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji (Dz. U. Nr 283, poz. 2842),
- § 2 ust. 1 i § 4 ust. 2, § 6 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 lutego 2003 r. w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia, przekazywanych właściwym organom ochrony środowiska oraz terminu i sposobów ich prezentacji (Dz. U. Nr 59, poz. 529);

po rozpatrzeniu wniosku **HSW Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o.** z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1 przesłanego wraz z pismem z dnia 7 grudnia 2006 r.(data wpływu 11.12.2006r.) w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji odkuwek swobodnie kutych z uzupełnieniem z dnia 10 kwietnia 2007r.

o r z e k a m :

u d z i e l a m HSW- Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o. o. z siedzibą w **Stalowej Woli** ul. Kwiatkowskiego 1, **REGON 831378614** pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek, przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 kJ i łącznej mocy cieplnej do 69,5 MW, o maksymalnej zdolności produkcyjnej 15 000 Mg/rok i **ustalam:**

I. Rodzaj i parametry instalacji oraz rodzaj prowadzonej działalności

I.1. Rodzaj prowadzonej działalności

HSW- Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o będzie eksploatować kuźnię z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW

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

W skład instalacji wchodzić będą:

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

- piec grzewczy nr 82 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 3,01 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 86),
- piec grzewczy nr 55 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,65 MWt (3,71 MWt po 31.03.2007r. - modernizacja) wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 55).
- piec grzewczy nr 56 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,65 MWt (3,71 MWt po 31.03.2007r. - modernizacja) wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną

- wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 56).
- piec grzewczy nr 81 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 3,31 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 84 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,65 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 180 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 172 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 171 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MWt wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywę, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 9 komorowy o mocy cieplnej 1,11 MWt wyposażony w termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 10 komorowy o mocy cieplnej 0,85 MWt (1,07 MWt po 31.03.2007r. - modernizacja) wyposażony w rekuperator powietrza, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - piec grzewczy nr 165 komorowy o mocy cieplnej 1,17 MWt wyposażony w rekuperator powietrza, termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
 - prasa hydrauliczna o maksymalnej sile prasowania 1 000 Mg.
 - prasa hydrauliczna o maksymalnej sile prasowania 2 500 Mg
 - zespół urządzeń wody wysokiego ciśnienia, pracujących w układzie zamkniętym. Woda do sprężania pobierana będzie ze zbiornika wody sanitarnej poprzez pompy do układu składającego się z rurociągów oraz zbiorników wypełnionych do połowy wodą, a od połowy sprężonym powietrzem o ciśnieniu 200 bar. Woda wysokiego ciśnienia pobierana będzie przez układ sterowania prasą i po wykonaniu pracy zwracany będzie do zbiornika.
 - 4 młoty kuźnicze sprężarkowe o energii: 68,0 kJ, 51,0 kJ, 34,0 kJ, 25,5 kJ zaopatrzone w napęd pneumatyczny zasilany sprężonym powietrzem.
 - 2 manipulatory o udźwigu 1 000 kg wyposażone w napęd elektrohydrauliczny, o mocy 12 kW.
 - manipulator o udźwigu 2 500 kg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 22 kWt.
 - manipulator o udźwigu 5 000 kg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 44 kWt.
 - manipulator o udźwigu 15 000 kg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 100 kW.
 - piec żarzelniczy nr 92 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
 - piec żarzelniczy nr 91 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
 - piec żarzelniczy nr 90 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- piec żarzelniczy nr 86 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 2,50 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 89 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 2,05 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami 88 i 93.
- piec żarzelniczy nr 88 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 2,05 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami 89 i 93.
- piec żarzelniczy nr 93 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 2,54 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecami 88 i 89.
- piec żarzelniczy nr 175 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 176 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 174 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,11 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- stanowisko spawalnicze, wyposażone w spawarkę transformatorową. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez odciąg mechaniczny.
- stanowiska do usuwania wad powierzchniowych wyposażone w narzędzia pneumatyczne: szlifierki ręczne i młotki do dłutowania. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez wentylację ogólną hali.
- urządzenia do transportu wewnętrznego (suwnice 3 szt. o udźwigu 20,0 Mg każda, 2 szt. o udźwigu 15,0 Mg każda, 3 szt. o udźwigu 10,0 Mg każda, 1 szt. o udźwigu 5,0 Mg).

Woda obiegowa (zimna) wykorzystywana do chłodzenia pieców oraz pomp w zespole urządzeń wysokiego ciśnienia dostarczana jest z HSW- Huta Stali Jakościowych S.A.. Po wykorzystaniu woda ogrzana zwracana jest do schłodzenia do dostawy.

1.2.2. Wydział obróbki cieplnej (KMW 1) o wydajności 12 000 Mg/rok obejmujących następujące podstawowe urządzenia:

- prasa hydrauliczna olejowa o nacisku 800 000 kg.
- prasa hydrauliczna wodna o nacisku 250 000 kg.
- piec nr 95 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,27 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem nr 94.
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 22,5 m³.
- wanna hartownicza wodna o pojemności 22,5 m³.
- piec nr 94 komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,27 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem nr 95.
- piec nr 53 A komorowy z wysuwaniem trzonem o mocy cieplnej 1,27 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor

wspólny z piecem nr 53.

- piec nr 53 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 0,85 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor wspólny z piecem nr 53 A.
- piec nr 100 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 0,64 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 21 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,27 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 52 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 0,05 MWt, opalany gazem ziemnym.
- piec nr 18B komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,59 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza oraz automatyczny system regulacji pracy pieca. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 18A komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,27 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 35 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,75 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- wanna hartownicza olejowa o pojemności 32 m³.
- wanna hartownicza wodna o pojemności 32 m³.
- piec nr 34 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,75 MW, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 98 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,06 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 99 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,06 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec nr 177 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 0,79 MWt, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- wanna hartownicza o pojemności 32 m³.
- wanna hartownicza o pojemności 32 m³.
- piec nr 114 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 0,12 MWt, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- obieg zamknięty oleju hartowniczego, w którym olej pompowany będzie rurociągiem ze zbiornika głównego o pojemności 105 m³ przez chłodnię (gdzie jako chłodziwo używana jest woda przemysłowa) do wanien skąd po przelaniu się przez otwory w górnej części wanien zwracany będzie do zbiornika głównego.
- stanowisko obróbki mechanicznej wyposażone w 3 pily taśmowe i 2 pily tarczowe oraz mechaniczny odciąg. Substancje zanieczyszczające będą odprowadzane do powietrza poprzez emitor.
- urządzenia transportu wewnętrznego (suwnice :2 szt. o udźwigu 20, 0 Mg każda, 5 szt. o udźwigu 5,0 Mg każda)

1.2.3 Wydział obróbki mechanicznej (KMW 2) obejmujący następujące podstawowe urządzenia:

- tokarki uniwersalne – szt. 8.
- tokarki karuzelowe- szt.6.
- tokarki pociągowe – szt. 5.
- tokarka tarczowa – szt. 1.

- frezarki bramowe 4 wrzecionowe szt. 2.
- frezarki wrzecionowe - szt.2.
- frezarki pionowe - szt.2.
- strugarka podłużna – szt. 1.
- wiertarko-frezarka – szt. 1.
- wiertarko nakiełczarka – szt. 1.
- wiertarka promieniowa – szt. 1.
- piły tarczowe - szt. 1.
- szlifierki - szt. 2 wyposażone w odciąg mechaniczny oraz odpylacz typu cyklon. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- urządzenia transportowe : suwnice szt.4 o udźwigu 5,0 Mg każda.

I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

W instalacji o maksymalnej wydajności 15 000 Mg/rok odkuwek realizowane będą procesy:

I.3.1 Wydział przeróbki plastycznej

Jako surowiec podstawowy w HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. wykorzystywane będą wlewek hutniczy, kęs lub kęsisko. Surowce po wstępnej kontroli jakościowej przekazywane będą do nagrzewania do temperatury przeróbki plastycznej na gorąco w piecach grzewczych. Regulacja parametrów procesu spalania realizowana będzie poprzez układ automatycznej regulacji stosunku gaz –powietrze. Piece wyposażone będą w rekuperatory podgrzewające powietrze spalania. Podgrzany wsad to temperatury powyżej temperatury rekrytalizacji przekazywany będzie do kucia na prasach i młotach celem nadania wymaganego kształtu lub podzielenia, a także zmian w strukturze, właściwości, gładkości powierzchni itp. W wyniku tego procesu otrzymywane będą odkuwki o zadanej strukturze wewnętrznej i kształcie. Po procesie kucia odkuwki poddawane będą operacjom z zakresu obróbki cieplnej celem nadania wymaganych właściwości. Odkuwki po kuciu ładowane będą do pieca i poddawane kolejno procesom studzenia wsadu, wyżarzaniu odprężającemu, wyżarzaniu przeciwpłytkowemu oraz wyżarzaniu normalizującemu. Tak przygotowany wyrób po odbiorze jakościowym przekazywany będzie do dalszej obróbki cieplnej.

I.3.2. Wydział obróbki cieplnej

Okuwki po przeróbce plastycznej poddawane będą prostowaniu na prasach hydraulicznych, następnie ulepszaniu cieplnemu dla elementów wymagających określonych w zamówieniach cech mechanicznych i właściwości. Obróbka cieplna będzie prowadzić do zmiany właściwości stali poprzez zmiany struktury w stanie stałym w wyniku przeprowadzanych procesów: hartowania, przesycania w wannach oraz wyżarzania normalizującego, stereodyfuzyjnego, odprężającego oraz odpuszczania w piecach. jako czynnik chłodniczy wykorzystywana jest woda pochlodziacza z Elektrowni Stalowa Wola. Odkuwki następnie będą cięte na odcinki zgodnie z zamówieniem klienta.

I.3.3. Wydział obróbki mechanicznej

Obróbce mechanicznej poddawane będą odkuwki w celu nadania im żądanych wymiarów zewnętrznych – zwymiarowania, zdjęcia powierzchniowej warstwy metalu nawiercenia otworów, w zależności od przeznaczenia i funkcji wyrobu końcowego. W zależności od wymagań wyspecyfikowanych w zamówieniu odkuwki będą poddawane dodatkowej obróbce cieplnej w celu nadania ich powierzchni określonych właściwości, np. twardości, odporności na korozję itp.

I.4. Parametry produkcyjne instalacji

Wskaźnik zużycia energii elektrycznej – max 323 kWh/ Mg produktu,

Wskaźnik zużycia gazu ziemnego – max 6345 Nm³/Mg produktu,

Wskaźnik zużycia sprężonego powietrza max 431 Nm³/Mg produktu,

Wskaźnik zużycia ciepła na nagrzanie wsadu –max 4 165 kJ/kg wsadu.

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

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

II.1.1. Dopuszczalną ilość substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza

II.1.1.1. Przed modernizacją

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)			
Piec grzewczy nr 171 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-1	Dwutlenek azotu	0,484
		Dwutlenek siarki	0,088
		Pył ogółem	0,110
		Pył zawieszony PM10	0,110
		Tlenek węgla	0,770
Piec grzewczy nr 172 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-2	Dwutlenek azotu	0,484
		Dwutlenek siarki	0,088
		Pył ogółem	0,110
		Pył zawieszony PM10	0,110
		Tlenek węgla	0,770
Piec grzewczy nr 180 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-3	Dwutlenek azotu	0,484
		Dwutlenek siarki	0,088
		Pył ogółem	0,110
		Pył zawieszony PM10	0,110
		Tlenek węgla	0,770
Piec grzewczy nr 84 o mocy cieplnej 2,65 MWt.	E-4	Dwutlenek azotu	0,550
		Dwutlenek siarki	0,100
		Pył ogółem	0,125
		Pył zawieszony PM10	0,125
		Tlenek węgla	0,875
Piec grzewczy nr 81 o mocy cieplnej 3,31 MWt.	E-6	Dwutlenek azotu	0,682
		Dwutlenek siarki	0,124
		Pył ogółem	0,155
		Pył zawieszony PM10	0,155
		Tlenek węgla	1,085
Piec grzewczy nr 55 o mocy cieplnej 2,65 MWt.	E-7	Dwutlenek azotu	0,572
		Dwutlenek siarki	0,104
		Pył ogółem	0,130
		Pył zawieszony PM10	0,130
		Tlenek węgla	0,910

Piec grzewczy nr 56 o mocy cieplnej 2,65 MWt.		Dwutlenek siarki	0,572
		Dwutlenek azotu	0,104
		Pyl ogółem	0,130
		Pyl zawieszony PM10	0,130
		Tlenek węgla	0,910
Razem: Piec nr 55 i nr 56		Dwutlenek azotu	1,144
		Dwutlenek siarki	0,208
		Pyl ogółem	0,260
		Pyl zawieszony PM10	0,260
		Tlenek węgla	1,820
Piec grzewczy nr 82 o mocy cieplnej 3,31 MWt.		Dwutlenek azotu	0,682
		Dwutlenek siarki	0,124
		Pyl ogółem	0,155
		Pyl zawieszony PM10	0,155
		Tlenek węgla	1,085
Piec grzewczy nr 86 o mocy cieplnej 2,50 MWt.	E-8	Dwutlenek azotu	0,360
		Dwutlenek siarki	0,060
		Pyl ogółem	0,087
		Pyl zawieszony PM10	0,087
		Tlenek węgla	0,600
Razem: Piec nr 82 i nr 86		Dwutlenek azotu	1,042
		Dwutlenek siarki	0,184
		Pyl ogółem	0,242
		Pyl zawieszony PM10	0,242
		Tlenek węgla	1,685
Piec żarzelniczy nr 90 o mocy cieplnej 2,54 MWt.	E-9	Dwutlenek azotu	0,528
		Dwutlenek siarki	0,096
		Pyl ogółem	0,120
		Pyl zawieszony PM10	0,120
		Tlenek węgla	0,840
Piec żarzelniczy nr 91 o mocy cieplnej 2,54 MWt.		Dwutlenek azotu	0,528
		Dwutlenek siarki	0,096
		Pyl ogółem	0,120
		Pyl zawieszony PM10	0,120
		Tlenek węgla	0,840
Piec żarzelniczy nr 92 o mocy cieplnej 2,543 MWt.	E-10	Dwutlenek azotu	0,528
		Dwutlenek siarki	0,096
		Pyl ogółem	0,120
		Pyl zawieszony PM10	0,120
		Tlenek węgla	0,840
Razem: Piec nr 91 i nr 92		Dwutlenek azotu	1,056
		Dwutlenek siarki	0,192
		Pyl ogółem	0,240
		Pyl zawieszony PM10	0,240
		Tlenek węgla	1,680
Piec żarzelniczy nr 88 o mocy cieplnej 2,04 MWt.	E-12	Dwutlenek azotu	0,448
		Dwutlenek siarki	0,078
		Pyl ogółem	0,097
		Pyl zawieszony PM10	0,097
		Tlenek węgla	0,682
Piec żarzelniczy nr 89 o mocy cieplnej 2,04 MWt.		Dwutlenek azotu	0,429
		Dwutlenek siarki	0,078
		Pyl ogółem	0,097
		Pyl zawieszony PM10	0,097
		Tlenek węgla	0,682
Piec żarzelniczy nr 93 o mocy cieplnej 2,54 MWt.		Dwutlenek azotu	0,528
		Dwutlenek siarki	0,096
		Pyl ogółem	0,120
		Pyl zawieszony PM10	0,120
		Tlenek węgla	0,840

Razem: Piec nr 88, nr 89 i nr 93		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,893 0,160 0,200 0,200 1,400
Piec żarzelniczy nr 175 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-13	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec żarzelniczy nr 176 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-14	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec żarzelniczy nr 174 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-15	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec grzewczy nr 9 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-17	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,242 0,044 0,055 0,055 0,385
Piec grzewczy nr 10 o mocy cieplnej 0,85 MWt.	E-18	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,176 0,032 0,040 0,040 0,280
Piec grzewczy nr 165 o mocy cieplnej 1,17 MWt.	E-19	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,242 0,044 0,055 0,055 0,385
Stanowisko spawalnicze do spawania elektrodami	E-20	Dwutlenek azotu Fluor Mangan w pyłe Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,001 0,002 0,002 0,017 0,017 0,001
Wydziały Obróbki Ciepłej i Mechanicznej (KMW 1 i 2)			
Piec nr 18A o mocy cieplnej 0,64 MWt.	E-21	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,264 0,048 0,060 0,060 0,420
Piec nr 18B o mocy cieplnej 1,59 MWt.	E-23	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,330 0,060 0,075 0,075 0,525
Piec nr 177 o mocy cieplnej 0,79 MWt.	E-24	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,165 0,030 0,037 0,037 0,262

Piec nr 98 o mocy cieplnej 1,06 MWt	E-25	Dwutlenek azotu	0,220
		Dwutlenek siarki	0,040
		Pyl ogółem	0,050
Piec nr 99 - o mocy cieplnej 1,06 MWt	E-25	Pyl zawieszony PM10	0,050
		Tlenek węgla	0,900
		Dwutlenek azotu	0,220
	E-25	Dwutlenek siarki	0,040
		Pyl ogółem	0,050
		Pyl zawieszony PM10	0,050
Razem: Piec nr 98 i nr 99	E-25	Tlenek węgla	0,900
		Dwutlenek azotu	0,440
		Dwutlenek siarki	0,080
Piec nr 34 o mocy cieplnej 1,75 MWt.	E-26	Pyl ogółem	0,100
		Pyl zawieszony PM10	0,100
		Tlenek węgla	1,800
	E-26	Dwutlenek azotu	0,363
		Dwutlenek siarki	0,066
		Pyl ogółem	0,082
Piec nr 35 o mocy cieplnej 1,55 MWt.	E-27	Pyl zawieszony PM10	0,082
		Tlenek węgla	0,577
		Dwutlenek azotu	0,363
	E-27	Dwutlenek siarki	0,066
		Pyl ogółem	0,082
		Pyl zawieszony PM10	0,082
Piec nr 21 o mocy cieplnej 1,27 MWt.	E-29	Tlenek węgla	0,577
		Dwutlenek azotu	0,264
		Dwutlenek siarki	0,048
	E-29	Pyl ogółem	0,060
		Pyl zawieszony PM10	0,060
		Tlenek węgla	0,420
Piec nr 94 – o mocy cieplnej 1,27 MWt	E-30	Dwutlenek azotu	0,264
		Dwutlenek siarki	0,048
		Pyl ogółem	0,060
Piec nr 95 –o mocy cieplnej 1,27 MWt.	E-30	Pyl zawieszony PM10	0,060
		Tlenek węgla	0,420
		Dwutlenek azotu	0,264
	E-30	Dwutlenek siarki	0,048
		Pyl ogółem	0,060
		Pyl zawieszony PM10	0,060
Razem: Piec nr 94 i nr 95	E-30	Tlenek węgla	0,420
		Dwutlenek azotu	0,528
		Dwutlenek siarki	0,108
Piec nr 53 – o mocy cieplnej 0,85 MWt.	E-31	Pyl ogółem	0,120
		Pyl zawieszony PM10	0,120
		Tlenek węgla	0,840
	E-31	Dwutlenek azotu	0,176
		Dwutlenek siarki	0,032
		Pyl ogółem	0,040
Piec nr 53A omocy cieplnej 1,27 MWt	E-31	Pyl zawieszony PM10	0,040
		Tlenek węgla	0,280
		Dwutlenek azotu	0,440
	E-31	Dwutlenek siarki	0,080
		Pyl ogółem	0,100
		Pyl zawieszony PM10	0,100
Razem: Piec nr 53 i nr 53A	E-31	Tlenek węgla	0,798
		Dwutlenek azotu	0,616
		Dwutlenek siarki	0,112
	E-31	Pyl ogółem	0,140
		Pyl zawieszony PM10	0,140
		Tlenek węgla	0,980

Ostrzarnia; szlifierki 2 szt.	E-35	Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10	0,177 0,177
Piec nr 100 o mocy cieplnej 0,65 MWt	E-36	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,198 0,036 0,045 0,045 0,315
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywiewnik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	W-60	Akrylaldehyd Węglowodory alifatyczne	0,007 0,067
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywiewnik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	W-71	Akrylaldehyd Węglowodory alifatyczne	0,007 0,067

II.1.1.2. Po modernizacji (po 31.03.2008r)

TABELA 2

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)			
Piec grzewczy nr 171 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-1	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,484 0,088 0,110 0,110 0,770
Piec grzewczy nr 172 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-2	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,484 0,088 0,110 0,110 0,770
Piec grzewczy nr 180 o mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-3	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,484 0,088 0,110 0,110 0,770
Piec grzewczy nr 84 o mocy cieplnej 2,65 MWt.	E-4	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,550 0,100 0,125 0,125 0,875
Piec grzewczy nr 81 o mocy cieplnej 3,31 MWt.	E-6	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,682 0,124 0,155 0,155 1,085
Piec grzewczy nr 55 (po modernizacji) - o mocy cieplnej 3,711 MWt.	E-7	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,480 0,080 0,116 0,116 0,800

Piec grzewczy nr 56 (po modernizacji) o mocy cieplnej 3,71 MWt.		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,480 0,080 0,116 0,116 0,800
Razem: Piec nr 55 i nr 56		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,960 0,160 0,232 0,232 1,600
Piec grzewczy nr 82 o mocy cieplnej 3,306 MWt		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,682 0,124 0,155 0,155 1,085
Piec grzewczy nr 86 (po modernizacji) o mocy cieplnej 2,50 MWt.	E-8	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,360 0,060 0,087 0,087 0,600
Razem: Piec nr 82 i nr 86		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	1,042 0,184 0,242 0,242 1,685
Piec żarzelniczy nr 90 o mocy cieplnej 2,54 MWt.	E-9	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,528 0,096 0,120 0,120 0,840
Piec żarzelniczy nr 91 o mocy cieplnej 2,54 MWt.		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,528 0,096 0,120 0,120 0,840
Piec żarzelniczy nr 92 o mocy cieplnej 2,54 MWt.	E-10	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,528 0,096 0,120 0,120 0,840
Razem: Piec nr 91 i nr 92		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	1,056 0,192 0,240 0,240 1,680
Piec żarzelniczy nr 88 o mocy cieplnej 2,04 MWt.	E-12	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,448 0,078 0,097 0,097 0,682
Piec żarzelniczy nr 89 o mocy cieplnej 2,04 MWt.		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,429 0,078 0,097 0,097 0,682
Piec żarzelniczy nr 93 o mocy cieplnej 2,54 MWt.		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,528 0,096 0,120 0,120 0,840

Razem: Piec nr 88, nr 89 i nr 93		Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,893 0,160 0,200 0,200 1,400
Piec żarzelniczy nr 175 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-13	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec żarzelniczy nr 176 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-14	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec żarzelniczy nr 174 o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-15	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,231 0,042 0,052 0,052 0,367
Piec grzewczy nr 9 - o mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-17	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,242 0,044 0,055 0,055 0,385
Piec grzewczy nr 10 (po modernizacji) o mocy cieplnej 1,07 MWt.	E-18	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,132 0,022 0,032 0,032 0,220
Piec grzewczy nr 165 o mocy cieplnej 1,17 MWt.	E-19	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,242 0,044 0,055 0,055 0,385
Stanowisko spawalnicze do spawania elektrodami	E-20	Dwutlenek azotu Fluor Mangan w pyłe Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,001 0,002 0,002 0,017 0,017 0,001
Wydziały Obróbki Ciepłej i Mechanicznej (KMW 1 i 2)			
Piec nr 18A o mocy cieplnej 0,64 MWt.	E-21	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,264 0,048 0,060 0,060 0,420
Piec nr 18B o mocy cieplnej 1,59 MWt.	E-23	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,330 0,060 0,075 0,075 0,525
Piec nr 177 o mocy cieplnej 0,79 MWt.	E-24	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pył ogółem Pył zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,165 0,030 0,037 0,037 0,262

Ostrzarnia: szlifierki 2 szt.	E-35	Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10	0,177 0,177
Piec nr 100 o mocy cieplnej 0,65 MWt	E-36	Dwutlenek azotu Dwutlenek siarki Pyl ogółem Pyl zawieszony PM10 Tlenek węgla	0,198 0,036 0,045 0,045 0,315
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywietrznik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	W-60	Akrylaldehyd Węglowodory alifatyczne	0,007 0,067
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywietrznik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	W-71	Akrylaldehyd Węglowodory alifatyczne	0,007 0,067

II.1.2.1. Przed modernizacją

TABELA 3

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Akrylaldehyd	0,006
2.	Dwutlenek azotu	26,189
3.	Dwutlenek siarki	4,772
4.	Fluor	0,002
5.	Mangan w pyłe	0,002
6.	Pyl ogółem	6,063
7.	Pyl zawieszony PM10.	5,999
8.	Tlenek węgla	47,111
9.	Węglowodory alifatyczne	0,052

II.1.2.2. Po modernizacji (po 31.03.2008r.)

TABELA 4

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Akrylaldehyd	0,006
2.	Dwutlenek azotu	24,416
3.	Dwutlenek siarki	4,406
4.	Fluor	0,002
5.	Mangan w pyłe	0,002
6.	Pyl ogółem	5,702
7.	Pyl zawieszony PM10.	5,637
8.	Tlenek węgla	44,508
9.	Węglowodory alifatyczne	0,052

II.2. Dopuszczalną wielkość emisji ścieków z instalacji

II.2.1. Dopuszczalna ilość ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp.z o.o. w Stalowej Woli. w punkcie S-I

$$Q_{\text{ird}} = 1300 \text{ m}^3/\text{d}$$

II.2.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi S. .z o.o. w Stalowej Woli.

TABELA 5

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

II.2.3. Dopuszczalna ilość ścieków sanitarnych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli :

$$Q_{\text{ird}} = 200 \text{ m}^3/\text{d}.$$

II.2.4. Dopuszczalna stężenia zanieczyszczeń w ściekach sanitarnych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW- Wodociągi Sp. z o.o.

TABELA 6

Lp.	Wskaźnik zanieczyszczenia	Jednostka	Dopuszczalne wartości wskaźników
1.	BZT ₅	mg O ₂ /dm ³	30,0
2.	CHZT ₅	mg O ₂ /dm ³	150,0
3.	Zawiesiny ogólne	mg/dm ³	150,0
4.	Azot ogólny	mg N/dm ³	30,0
5.	Fosfor ogólny	mg P/dm ³	5,0

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 7

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców /odpadowe emulsje chłodząco-smarowe/	2,2	Chłodziwo z maszyn do obróbki metali, zawierające zemułgowany olej mineralny, osady metaliczne, pyły i opilki, z obrabianych detali i narzędzi obróbowych.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,1	Zużyte i przepracowane oleje hydrauliczne stosowane w układach hydraulicznych maszyn i urządzeń.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,2	Zużyte i przepracowane oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe powstające w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach
4.	13 05 02*	Szlam z odwadniaacza olejów w separatorach	0,9	Szlam z odwadniaacza olejów w separatorach powstający w wyniku czyszczenia separatora przy hali pomp wody wysokiego ciśnienia na Wydziale KMK.
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	4,3	Zużyte i przepracowane oleje smarowe i przekładniowe.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	7,2	Zużyte sorbenty typu: piasek, diatomit, trociny, czyściwo, ubrania ochronne i rękawice ochronne, zanieczyszczone olejami i smarami mineralnymi.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,14	Zużyte filtry olejowe z manipulatorów i pomp wysokiego ciśnienia
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć)	0,13	Świełłówki: zawierają m.in. rtęć i jej związki chemiczne
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż	0,17	Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne: monitory, drukarki itp.

		wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne)		
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,2	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe pochodzące ze środków transportu (wózki akumulatorowe).
Łącznie			34,54	

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilość odpadu Mg/rok	Miejsce i źródła powstawania odpadów
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	787	Zendra - zgorzelina walcownicza: tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem.
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa żelaza i stali (zanieczyszczona zgorzelina walcownicza)	400,4	Zanieczyszczona zgorzelina walcownicza. Powstaje w hali wydziału KMT.
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	1 287	Wióry i opilki stalowe z procesów obróbki skrawaniem
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	7 579	Ucinki stalowe powstałe w procesach kucia i cięcia na pilach
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1,2	Korund, karborund oraz opilki metaliczne powstające w wyniku eksploatacji szlifierek stacjonarnych w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW.
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,4	Korund, karborund, elektrokorund oraz spoiwo ceramiczne lub żywiczne powstające w procesach ostrzenia narzędzi skrawających oraz szlifowania prętów kutech w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru	2,6	Papier i tektura pochodząca z opakowań po surowcach i materiałach pomocniczych
8.	15 01 02	Opakowania z tworzywa sztucznych	0,6	Folia, worki z tworzywa sztucznego pochodzące z opakowań surowców i materiałów pomocniczych

9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,2	Zużyte ubrania ochronne i rękawice ochronne oraz sprzęt ochrony osobiste
10.	16 01 03	Zużyte opony	0,7	Guma zużyte opony z wózków transportowych
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	3	Zużyte części maszyn i urządzeń zawierające: Brąz, mosiądz, aluminium
12.	16 01 20	Szkło	0,8	Stłuczone szkło okienne
13.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	0,8	Węże gumowe zbrojone
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,01	Zużyte materiały z drukarek
15.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	289	Zużyta cegła szamotowa, zużyte izolacyjne włókna ceramiczne powstające w wyniku prowadzenia remontów i napraw bieżących okładzin pieców grzewczych gazowych i elektrycznych oraz czyszczenia trzonów tych pieców.
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	143	Gruz betonowy, ceglany powstający w wyniku prowadzenia prac remontowych i naprawczych w halach i pomieszczeniach
17.	17 02 01	Drewno	43	Odpady drewniane, deski, połamane palety, powstające na wydziale KMW.
Łącznie			10 541,71	

II.4. Dopuszczalny poziom emisji hałasu do środowiska z instalacji, wyrażony poprzez równoważny poziom dźwięku emitowanego na terenie:

a) szkoły zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 50 dB(A),

b) zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi zlokalizowanej poza granicami instalacji w kierunku:

- dla pory dnia (w godzinach 6.00 do 22.00) 55 dB(A),
- dla pory nocy (w godzinach od 22.00 do 6.00) 45 dB(A).

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

III.1. Warunki odbiegające od normalnych stanowić będzie wyłączanie urządzeń (od chwili rozpoczęcia procedury odstawienia do wyłączenia) i rozruch urządzeń (od uruchomienia do osiągnięcia mocy znamionowej) po przeprowadzonym remoncie zgodnie z harmonogramem.

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

- rozruch do 24 h/tydzień dla pieca,
- odstawienie do 24 h /tydzień dla pieca.

Podczas rozruchu i odstawienia pieców warunki emisji do środowiska będą zgodne z punktem IV decyzji.

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

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

IV.1.1.1. Przed modernizacją

TABELA 9

Lp.	Emitor	Źródła	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)							
1.	E-1	Piec grzewczy nr 171	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1900
2.	E-2	Piec grzewczy nr 172	18,0	0,9	2,9	623	2400
3.	E-3	Piec grzewczy nr 180	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1300
4.	E-4	Piec grzewczy nr 84	28,0	1,2	3,4	573	4000
5.	E-6	Piec grzewczy nr 81	20,0	1,2	1,8	573	1500
6.	E-7	Piec grzewczy nr 55 i piec grzewczy nr 56	20,0	1,2	0,0 (zadaszony)	623	6000
7.	E-8	Piec grzewczy nr 82 i piec grzewczy nr 86	20,0	1,2	3,2	623	1500
8.	E-9	Piec żarzelniczy nr 90	20,0	1,2	2,7	623	3300
9.	E-10	Piec żarzelniczy nr 91 i piec żarzelniczy nr 92	18,0	1,2	0,0 (zadaszony)	623	4400
10.	E-12	Piec żarzelniczy nr 88, piec żarzelniczy nr 89 i piec żarzelniczy nr 93	18,0	1,2	3,6	573	800
11.	E-13	Piec żarzelniczy nr 175	18,0	1,2	0,0 (zadaszony)	423	1300
12.	E-14	Piec żarzelniczy nr 176	28,0	1,0	0,6	423	1300
13.	E-15	Piec żarzelniczy nr 174	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	423	1300
14.	E-17	Piec grzewczy nr 9	10,5	0,5	3,4	523	2300
15.	E-18	Piec grzewczy nr 10	10,5	0,5	2,4	523	1200

16.	E-19	Piec grzewczy nr 165	28,0	1,2	0,0 (zadaszony)	523	4400
17.	E-20	Stanowisko spawalnicze do spawania elektrodami	6,5	0,5	2,0	293	1000
Wydziały Obróbki Ciepłej i Mechanicznej (KMW 1 i 2)							
18.	E-21	Piec nr 18A	16,0	1,1	0,8	423	4700
19.	E-23	Piec nr 18B	18,0	1,1	3,5	423	4700
20.	E-24	Piec nr 177	20,0	0,8	0,7	423	1800
21.	E-25	Piec nr 98 i Piec nr 99	20,0	0,8	4,4	623	7000
22.	E-26	Piec nr 34	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	473	6400
23.	E-27	Piec nr 35	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	473	3200
24.	E-29	Piec nr 21	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	423	1000
25.	E-30	Piec nr 94 i piec nr 95	22,0	1,3	1,9	523	3300
26.	E-31	Piec nr 53 i piec nr 53A	20,0	1,35	0,0 (zadaszony)	473	1900
27.	E-35	Ostrzalnia: szlifierki 2 szt.	8,0	0,2	0,0 (zadaszony)	293	1900
28.	E-36	Piec nr 100	8,0	0,5	0,0 (zadaszony)	423	100
29.	W-60	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywietrznik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	12,8	1,4 x 1,4	0,0 (zadaszony)	293	390
30.	W-70	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywietrznik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	8,0	1,1 x 1,1	0,0 (zadaszony)	293	390

IV.1.1.2. Po modernizacji (po 31.03.2008r.)

TABELA 10

Lp.	Emitor	Źródła	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)							
1.	E-1	Piec grzewczy nr 171	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1900
2.	E-2	Piec grzewczy nr 172	18,0	0,9	2,9	623	2400

3.	E-3	Piec grzewczy nr 180	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1300
4.	E-4	Piec grzewczy nr 84	28,0	1,2	3,4	573	4000
5.	E-6	Piec grzewczy nr 81	20,0	1,2	1,8	573	1500
6.	E-7	Piec grzewczy nr 55 i piec grzewczy nr 56	20,0	1,2	0,0 (zadaszony)	623	6500
7.	E-8	Piec grzewczy nr 82 i piec grzewczy nr 86	20,0	1,2	4,9	623	6500
8.	E-9	Piec żarzelniczy nr 90	20,0	1,2	2,7	623	3300
9.	E-10	Piec żarzelniczy nr 91 i piec żarzelniczy nr 92	18,0	1,2	0,0 (zadaszony)	623	4400
10.	E-12	Piec żarzelniczy nr 88, piec żarzelniczy nr 89 i piec żarzelniczy nr 93	18,0	1,2	3,6	573	800
11.	E-13	Piec żarzelniczy nr 175	18,0	1,2	0,0 (zadaszony)	423	1300
12.	E-14	Piec żarzelniczy nr 176	28,0	1,0	0,6	423	1300
13.	E-15	Piec żarzelniczy nr 174	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	423	1300
14.	E-17	Piec grzewczy nr 9	10,5	0,5	3,4	523	2300
15.	E-18	Piec grzewczy nr 10	10,5	0,5	3,4	523	6500
16.	E-19	Piec grzewczy nr 165	28,0	1,2	0,0 (zadaszony)	523	4400
17.	E-20	Stanowisko spawalnicze do spawania elektrodami	6,5	0,5	2,0	293	1000
Wydziały Obróbki Ciepłej i Mechanicznej (KMWi 2)							
18.	E-21	Piec nr 18A	16,0	1,1	0,8	423	4700
19.	E-23	Piec nr 18B	18,0	1,1	3,5	423	4700
20.	E-24	Piec nr 177	20,0	0,8	0,7	423	1800
21.	E-25	Piec nr 98 i Piec nr 99	20,0	0,8	4,4	623	7000
22.	E-26	Piec nr 34	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	473	6400
23.	E-27	Piec nr 35	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	473	3200
24.	E-29	Piec nr 21	20,0	0,6	0,0 (zadaszony)	423	1000
25.	E-30	Piec nr 94 i piec nr 95	22,0	1,3	1,9	523	3300
26.	E-31	Piec nr 53 i piec nr 53A	20,0	1,35	0,0 (zadaszony)	473	1900
27.	E-35	Ostrzalnia: szlifierki 2 szt.	8,0	0,2	0,0 (zadaszony)	293	1900
28.	E-36	Piec nr 100	8,0	0,5	0,0 (zadaszony)	423	100

29.	W-60	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywiewnik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	12,8	1,4 x 1,4	0,0 (zadaszony)	293	390
30.	W-70	Wentylacja ogólna hali produkcyjnej - wywiewnik dachowy grawitacyjny nad wanną hartowniczą	8,0	1,1 x 1,1	0,0 (zadaszony)	293	390

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza

TABELA 11

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

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

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

1) Ilość wody pobieranej dla potrzeb instalacji:

- wody pitnej: $Q_{w,d} = 200 \text{ m}^3/\text{d}$
- wody przemysłowej: $Q_{w,d} = 1700 \text{ m}^3/\text{d}$

2) Wskaźnik zużycia wody dla potrzeb instalacji:

- wskaźniki zużycia wody obiegowej na tonę wyrobu – max. $31 \text{ m}^3/\text{Mg}$
- wskaźniki zużycia wody przemysłowej na tonę wyrobu – max. $31 \text{ m}^3/\text{Mg}$

IV.2.2. Pobór wody obiegowej dla potrzeb instalacji będzie odbywał się z sieci ogólnozakładowej HSW – Huta Stali Jakościowych Sp. z o.o.

- Ilość wody pobieranej dla potrzeb instalacji:
 $Q_{w,d} = 7200 \text{ m}^3/\text{d}$

IV.2.3. Ścieki wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociąg Sp. z o. o. w Stalowej Woli poprzez 26 wylotów oraz pięć wpustów kanalizacji deszczowej, z czego:

- ścieki przemysłowe wprowadzane będą jednym wylotem (studzienka SI),
- ścieki deszczowe wprowadzane będą 12 wylotami z dachów trzech wydziałów oraz 5 wpustami kanalizacji deszczowej z terenów utwardzonych. Łączna wielkość powierzchni odwadnianej 4,68 ha.
- ścieki sanitarne wprowadzane będą 13 wylotami.

IV.3. Sposób postępowania z wytwarzanymi odpadami

IV.3.1. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

IV.3.1.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób i miejsce magazynowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady zlewane będą otworami spustowymi do podstawionych naczyń, pojemnością dostosowanych do ilości wymienianej emulsji, następnie zostaną przełane do beczek stalowych o poj. V=200 l i będą magazynowane w pomieszczeniu garażu wózków na Wydziale Obróbki Plastycznej - KMK.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady zlewane będą otworami spustowymi do podstawionych naczyń, pojemnością dostosowanych do ilości wymienianego oleju, bądź wypompowywane i przelewane do szczelnych, zamykanych beczek stalowych, o poj. V=200 l i magazynowane na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK w oznakowanych miejscach. W miejscu magazynowania odpadów ustawiony będzie pojemnik z sorbentem.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady wybierane będzie do beczki metalowej o poj. V= 200 l, ustawionej w zamykanym magazynie olejów i smarów, zlokalizowanym przy pompowni na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK w oznakowanych miejscach
4.	13 05 02*	Szlam z odwadniacza olejów w separatorach	na podłożu betonowym. W miejscu magazynowania odpadów ustawiony będzie pojemnik z sorbentem.
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Olej przechowywany jest w beczkach stalowych o pojemności 200l. Szczelnie zamknięte beczki przechowywane są w miejscach do tego celu przeznaczonych oraz oznakowanych kodem odpadu.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady magazynowane będą selektywnie w oznakowanych pojemnikach stalowych w pomieszczeniu zadaszonym na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK, przy pompowni.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady magazynowane będą w oznakowanym pojemniku metalowym w pomieszczeniu zamkniętym na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK, przy pompowni.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć)	Odpady pakowane będą w oryginalne opakowania producenta i przechowywane w tekturowym pojemniku, w wydzielonym, oznakowanym miejscu magazynie odpadów na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK. W przypadku powstania stłuczki odpady magazynowane będą w szczelnym metalowym pojemniku, odpowiednio oznakowanym.

9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne)	W magazynie w kartonach w wydzielonym miejscu na posadzce o podłożu betonowym na Wydziale Obróbki Plastycznej KMK
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w miejscu pomieszczenia garażowania wózków akumulatorowych. Zużyte akumulatory magazynowane będą w oznakowanym miejscu, na posadzce betonowej w pomieszczeniu wentylowanym, bez odprowadzenia do kanalizacji, zabezpieczonym przed dostępem osób postronnych. W pomieszczeniu zabezpieczony będzie pojemnik z materiałem neutralizującym elektrolit.

IV.3.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 13

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady magazynowane będą w pojemnikach stalowych samowyladowczych, zlokalizowanych w oznakowanym miejscu na hali prasowni Wydziału Przeróbki Plastycznej – KMK1.
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa żelaza i stali	Odpad magazynowany będzie w skrzyniach metalowych samowyladowczych w miejscu oznaczonym na hali Wydziału Obróbki Ciepłej – KMW1.
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	Odpady gromadzone będą w skrzyniach, w bezpośrednim sąsiedztwie maszyn, a po napełnieniu odstawiane w oznakowane miejsce magazynowania w halach Wydziału Obróbki Ciepłej– KMW1 i Mechanicznej – KMW2.
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Magazynowane w pojemnikach stalowych w wydzielonych miejscach magazynowania w halach produkcyjnych KMK, KMW1
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady poszlifierskie magazynowane będą w pojemnikach odpylników w wydzielonym miejscu w hali Wydziału Obróbki Mechanicznej KMW2.
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, w pomieszczeniu ostrzałni narzędzi na Wydziale Obróbki Mechanicznej KMW2.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru	Magazynowane w pojemniku z tworzywa sztucznego w wydzielonym miejscu w magazynie pomocniczym na wydziale KMK
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Magazynowane w pojemniku z tworzywa sztucznego w wydzielonym miejscu w magazynie pomocniczym na wydziale KMK
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do	Magazynowane w skrzyniach metalowych w wydzielonym miejscu w hali w Wydziale Obróbki

		wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Plastycznej KMK
10.	16 01 03	Zużyte opony	Magazynowane w wydzielonym miejscu w Wydziale Obróbki Plastycznej KMK w pomieszczeniu ładowni wózków akumulatorowych
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	Magazynowane selektywnie (brąz, mosiądz, aluminium) w zamkniętym magazynie odpadów. W pojemnikach metalowych na utwardzonym podłożu w Wydziale Obróbki Plastycznej KMK
12.	16 01 20	Szkło	W metalowym pojemniku, w wydzielonym miejscu, w pomieszczeniu magazynu odpadów w Wydziale Obróbki Plastycznej - KMK
13.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	W metalowych pojemnikach w Wydziale Obróbki Plastycznej KMK, w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu ładowni wózków akumulatorowych
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 /zużyte wkłady po tuszu/	Magazynowane w Wydziale Obróbki Plastycznej KMK, w metalowym pojemniku, w wydzielonym miejscu w magazynie ogólnotechnicznym.
15.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Magazynowane selektywnie w wydzielonych miejscach magazynowania na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK oraz na Wydziale Obróbki cieplnej KMW1: - cegła szamotowa: na paletach, - cegła szamotowa skruszona i zanieczyszczona żendrą, zasypką szamotową: w pojemnikach metalowych, izolacyjne włókna ceramiczne: w pojemnikach metalowych
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Magazynowane w skrzyniach samowyladowczych w wydzielonym miejscu magazynowania na Wydziale Obróbki Plastycznej – KMK.
17.	17 02 01	Drewno	Odpady drewniane magazynowane będą w skrzyniach metalowych samowyladowczych na hali wydziału KMW1 w oznaczonym miejscu.
18.	19 12 01	Papier i tektura	Odpady magazynowane będą selektywnie w opisanych pojemnikach plastikowych w pomieszczeniu biurowca zakładowego przy wydziale KMK.

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne

TABELA 14

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali niezawierające chlorowców /odpadowe emulsje chłodząco-smarowe/	R9
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	R9
4.	13 05 02*	Szlam z odwadniania olejów w separatorach	D5
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	R9
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	D10
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	D10
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (lampy fluorescencyjne i inne odpady zawierające rtęć)	R4, R14, R15
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne)	R4, R14, R15
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	R6

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

TABELA 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	R4
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady z hutnictwa żelaza i stali (Zanieczyszczona zgorzelina walcownicza)	R4
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	R4
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	R4
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	R5
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	R14, D1, D5
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	R1, R3, R14, D10

8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	R3, R14, D10
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	R14
10.	16 01 03	Zużyte opony	R14
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	R4
12.	16 01 20	Szkło	R5
13.	16 01 22	Inne nie wymienione elementy	R14
14.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	R14
15.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	R5
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	D1, D5
17.	17 02 01	Drewno	R1, R14

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

Realizowane będą następujące działania mające na celu redukcję ilości i poprawę efektywności i bezpieczeństwa gospodarowania odpadami w zakładzie:

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

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

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

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

IV.3.3.5. Zwiększenie uzysku przy wykorzystaniu wlewków do kucia

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

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

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

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

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

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

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

IV.3.3.13. Wytwarzane odpady kierowane będą do wyznaczonych miejsc magazynowania, a następnie przekazywane będą firmom specjalistycznym, prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.

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

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

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

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

IV.4. Warunki wprowadzania energii w postaci hałasu:

TABELA 16

Lp.	Lokalizacja źródła hałasu	Wysokość [m]	Maksymalny czas pracy źródła w ciągu doby [h]	
			pora dzienna	pora nocna
ŹRÓDŁA TYPU „BUDYNEK”				
1.	Wydział przeróbki plastycznej KMK	13,6	16	8
2.	Wydział przeróbki cieplnej KMW 1	9,5	16	8
3.	Wydział przeróbki mechanicznej KMW 2	10,0	16	8
ŹRÓDŁA TYPU PUNKTOWEGO				
4.	Wentylatory dachowe na hali KMW 2 – sztuk 3	10,5	16	8
5.	Wentylator dachowy na hali KMK	14,1	16	8

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

TABELA 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
1.	Maksymalne zużycie wody [m^3 /rok] w tym: - na potrzeby socjalne - na cele technologiczne - woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym I	21 000,00 3 000,00 700 000,00
2.	Maksymalne zużycie energii elektrycznej [MWh/rok]	6 120,00
3.	Maksymalne zużycie energii cieplnej [GJ/rok]	6 600,00
4.	Maksymalne zużycie gazu ziemnego [Nm^3 /rok]	13 265 400,00
5.	Maksymalne zużycie oleju napędowego [dm^3 /rok]	2 800,00
6.	Maksymalne zużycie wlewków stalowych hutniczych, kęsów lub kęsisk [Mg/rok]	17 400,00
7.	Maksymalne zużycie materiałów ogniotrwałych [Mg/rok]	5,00
8.	Maksymalne zużycie olejów sprężarkowych [Mg/rok]	10,00
9.	Maksymalne zużycie olejów silnikowych i przekładniowych [Mg/rok]	0,53
10.	Maksymalne zużycie olejów maszynowych [Mg/rok]	1,50
11.	Maksymalne zużycie olejów hydraulicznych [Mg/rok]	10,10
12.	Maksymalne zużycie smaru [Mg/rok]	1,00
13.	Maksymalne zużycie środków myjących emalii i rozcieńczalników [Mg/rok]	0,22
14.	Maksymalne zużycie wymurówki [Mg/rok]	160,0

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

VI.1. Monitoring procesów technologicznych

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

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

- IR/17 „Nadzór nad infrastrukturą. Planowanie i sterowanie”
- IR/18 „Nadzór nad infrastrukturą. Instalacja i uruchamianie nowych maszyn i urządzeń”

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

VI.1.4. Pomiar ilości wykorzystywanej energii elektrycznej prowadzany jest w oparciu o odczyt wskazań układów pomiarowych- rozliczeniowych zainstalowanych na dwudziestu trzech przyłączach w cyklu miesięcznym

VI.2. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

VI.2.1. Stanowiska do pomiaru wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów do powietrza będą zamontowane na emitorach E-1-E-4, E-6-E-10, E-12-E-15, E-17-E-20, E-21, E-23-E-27, E-29-E-32, E-35-E-36.

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

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

TABELA 18

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczone zanieczyszczenia
1.	E1, E2, E3, E4, E6, E7, E8, E9, E10, E12, E13, E14, E15, E17, E18, E19	co najmniej co pół roku	dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla
2.	E20	co najmniej raz na dwa lata	dwutlenek azotu, tlenek węgla, pył ogółem, mangan, fluor
3.	E21, E23, E24, E25, E26, E27, E29, E30, E31, E32, E35	co najmniej co pół roku	dwutlenek azotu, dwutlenek siarki, pył ogółem, tlenek węgla
4.	E35	co najmniej raz na dwa lata	pył ogółem

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

VI.3. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

VI.3.1. Prowadzone będą systematyczne pomiary ilości wody pobieranej dla potrzeb instalacji. Ilość wody będzie mierzona z częstotliwością co najmniej raz w miesiącu za pomocą legalizowanych wodomierzy w następujący sposób:

- 1) pomiar ilości wody pitnej wykorzystywanej do celów socjalno-bytowych pracowników będzie realizowany poprzez pięć wodomierzy zainstalowanych w:
 - kotłowni KMW2,
 - kotłowni KMW1,
 - kotłowni biura KMK,
 - magazynie KMK.
- 2) pomiar ilości wody pitnej wykorzystywanej do celów przemysłowych - uzupełnianie obiegu wody wysokiego ciśnienia będzie realizowany poprzez wodomierz zainstalowany na hali pomp na wydziale KMK i w studzienie przy KMK;
- 3) pomiar ilości wody przemysłowej wykorzystywanej na potrzeby technologiczne – do obróbki cieplnej realizowany będzie poprzez wodomierz usytuowany w studzienie przy KMW1,

- 4) pomiar ilości wody obiegowej służącej do chłodzenia pieców oraz pomp będzie realizowany poprzez trzy wodomierze zainstalowane w obiektach:
- pompownia KMK obsługujący pobór wody obiegowej na pompach wysokiego ciśnienia,
 - przy magazynie KMK – obsługujący pobór wody obiegowej dla pieców 55, 56, 171, 172, 180.

VI.3.2. Ilości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli wylotem SI określana będzie na podstawie rejestru ilości wody pobieranej na cele przemysłowe. Ilość ścieków przemysłowych będzie równa ilości wody pomierzonej za pomocą wodomierza usytuowanego w studziencie przy KMW1. Częstotliwość odczytu pomiaru – co najmniej co miesiąc.

VI.3.3. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w studziencie SI. Częstotliwość analiz – co najmniej co 6 miesięcy. Zakres analityczny: cynk, miedź, nikiel, chrom⁺³, chrom⁺⁶, fosfor ogólny, azot amonowy, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, fenole lotne.

VI.3.4. Ilości ścieków sanitarnych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o. o. określana będzie na podstawie ilości pobranej wody pomierzonej za pomocą wodomierzy wymienionych w pkt. VI.3.1. 1) niniejszej decyzji.

VI.3.5. Prowadzone będą badania jakości ścieków sanitarnych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych HSW Wodociągi Sp. z o. o. poprzez wyloty określone w pkt. IV.2.3. niniejszej decyzji. Częstość analiz – co najmniej raz na 6 miesięcy, zakres analityczny : BZT₅, CHZT₅, zawiesiny ogólne, azot ogólny i fosfor ogólny.

VI.4. Monitoring wpływu instalacji na powierzchnię ziemi

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

VI.5. Ewidencja i monitoring odpadów

VI.5.1. Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych.

VI.5.2. Prowadzany będzie stały nadzór nad sposobem przechowywania i przekazywania odpadów.

VI.6. Pomiar emisji hałasu i drgań do środowiska.

VI.6.1. Pomiary hałasu określające oddziaływanie akustyczne instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym na tereny szkoły oraz zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej z usługami rzemieślniczymi i zamieszkania zbiorowego prowadzone będą w punktach pomiarowych:

- Punkt nr 1** - zlokalizowany przed budynkiem mieszkalnym jednorodzinnym położonym najbliżej zakładu na kierunku północnym przy ul. Kwiatkowskiego nr 50,
- Punkt nr 2** - zlokalizowany przed szkołą położoną w kierunku północnym od zakładu.

VI.6.2. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i uwzględnieniem Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanych w decyzji punktach referencyjnych.

VI.6.3. Pomiary hałasu w środowisku przeprowadzane będą po każdej zmianie procedury pracy instalacji lub wymianie urządzeń określonych w tabeli 16.

VI.6.4. W budynkach określonych w punktach VI.6.1 a) i b) pomiar drgań z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat . Pierwszy pomiar do 30.06.2008r.

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

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

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

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

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

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

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

VIII.1.1. Ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego.

VIII.1.2. Całodobowa ochrona i monitoring Zakładu.

VIII.1.3. Wyposażenie w gaśnice p.poż. zgodnie z wymaganiami przepisów przeciwpożarowych.

VIII.1.4. Systematyczne szkolenia pracowników w zakresie BHP i p.poż.

VIII.1.5. Przechowywanie substancji niebezpiecznych w szczelnych pojemnikach zabezpieczonych przed niekontrolowanym wydostaniem się substancji na zewnątrz.

VIII.1.6. Komputerowe sterowanie przebiegiem procesu technologicznego oraz sygnalizacja świetlna i dźwiękowa zapewniająca ocenę stanu instalacji w warunkach normalnych i w przypadku awarii. – dotyczy nowych pieców 86,55,56

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

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

IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Wykonanie do 31.03.2008r. zostanie wykonana modernizacja pieców nr 55, 56 i 10 zwiększająca ich efektywność cieplną oraz modernizacja CO z uwzględnieniem odzysku ciepła z pieców nr 55 i 56.

IX.2. Czyste wybraki produkcyjne będą zawracane do procesu technologicznego.

IX.3. Prowadzona będzie optymalizacja procesu produkcyjnego zmierzająca do minimalizacji zużycia surowców i energii poprzez:

- racjonalizację gospodarki złomowej,
- wykorzystywanie ciepła odpadowego procesów technologicznych,
- monitorowanie zużycia surowców, mediów energetycznych i wód,

IX.4. W poszczególnych etapach procesu produkcyjnego stosowane będą działania mające na celu zminimalizowanie ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko, m.in. poprzez:

- racjonalne gospodarowanie materiałami i surowcami zgodnie instrukcjami,
- selektywne gromadzenie odpadów,
- minimalizację ilości stosowanego czyszczywa fabrycznego poprzez zakup produktu o lepszej jakości, niezawierającego materiałów syntetycznych,
- zmniejszenie zużycia chłodziw do maszyn obróbki-skrawanie poprzez zastosowanie chłodziw o dłuższej żywotności,
- segregację zużytych materiałów ogniotrwałych i powtórne wykorzystanie cegieł i kształtek nie uszkodzonych i nie wykazujących zużycia do wyłożenia pieców i kadzi,
- stosowanie olejów o przedłużonej trwałości i okresie eksploatacji oraz bieżące serwisowanie urządzeń wymagających użycia olejów,
- optymalne prowadzenie oraz kontrola procesu nagrzewania wsadu w piecach grzewczych w celu zminimalizowania ilości powstającej zgorzeliny,
- monitoring procesów technologicznych i ścisłe przestrzeganie reżimu technologicznego w tym prowadzenie pomiarów i odczytów: temperatury piecu, czasu nagrzewania/ żarzenia w przypadku pieców gazowych pomiar temperatury spalin przed i za rekuperatorem oraz pomiar i regulacja współczynnika spalania w celu wyeliminowania powstawania wybrakowanych produktów,
- stosowanie palników półinżektorowych z regulacją stosunku powietrze gaz,
- stosowanie obiegów zamkniętych dla wody technologicznej,
- likwidacja pieców o niskim poziomie efektywności,
- zakup urządzeń i źródeł światła o przedłużonej trwałości oraz racjonalne użytkowanie oświetlenia,
- stosowanie zwrotnych opakowań, w celu ograniczenia ilości powstających odpadów opakowaniowych,
- zakup akumulatorów wysokiej jakości,
- stosowanie urządzeń elektronicznych i elektrycznych o wysokiej jakości i długim okresie użytkowania,
- szkolenie pracowników w celu podniesienia ich wiedzy i świadomości w zakresie gospodarowania odpadami.

IX.5. Prowadzenie szkoleń pracowników w zakresie problematyki ochrony środowiska i aktualnie obowiązujących przepisów.

IX.6. Wszystkie urządzenia objęte niniejszą decyzją należy utrzymywać we właściwym stanie technicznym i prawidłowo eksploatować zgodnie z ich instrukcjami techniczno-ruchowymi.

IX.7. Wszystkie urządzenia związane z monitoringiem procesu technologicznego muszą być w pełni sprawne, umożliwiające prawidłowe wykonywanie pomiarów oraz zapewniające zachowanie wymogów BHP.

IX.8. Prowadzona będzie optymalizacja zużycia wody poprzez :

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

IX.9. Prowadzona będzie rejestracja i kontrola zużycia energii.

IX.10. Drogi i place oraz pozostały teren będą utrzymywane w czystości i porządku.

IX.11. Przestrzegane będą opracowane i zatwierdzone przez prowadzącego instalację instrukcje postępowania z substancjami niebezpiecznymi .

X. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji

W przypadku zakończenia eksploatacji wszystkie urządzenia technologiczne będą likwidowane zgodnie z wymogami wynikającymi z przepisów szczegółowych.

XI. Ustalam dodatkowe wymagania

XI.1. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Wojewodzie Podkarpackiemu oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Rzeszowie niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania.

XII. Pozwolenie obowiązuje do dnia 16.07.2017 roku

Uzasadnienie

HSW –Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. z siedzibą w Stalowej Woli ul. E. Kwiatkowskiego 1 wystąpiła z wnioskiem o udzielenie pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji kuźnia z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW. Po analizie wniosku stwierdziłem, że instalacja wymaga pozwolenia zintegrowanego, gdyż klasyfikuje się zgodnie z ust 2 pkt 3b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości dla instalacji do obróbki metali żelaznych : kuźnie z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW. Organem właściwym do wydania pozwolenia jest Wojewoda Podkarpacki na podstawie art. 378 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska w związku z § 2 ust. 1 pkt 13a rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2004 r. w sprawie określenia rodzajów przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko oraz szczegółowych uwarunkowań związanych z kwalifikowaniem przedsięwzięć do sporządzenia raportu o oddziaływaniu na środowisko.

Stosowna informacja o przedmiotowym wniosku umieszczona została w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie w formularzu A pod numerem 325/06. Tytuł prawny do instalacji oraz terenu gdzie zlokalizowana jest instalacja położona na terenie zabudowy przemysłowej w Stalowej Woli posiada HSW- Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o..

Po wstępnym przeanalizowaniu wniosku pismem z dnia 08.01.2007r. znak: ŚR.IV-6618-55/1/06 zawiadomilem o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oraz ogłosiłem, że przedmiotowy wniosek został umieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie oraz o prawie wnoszenia uwag i wniosków do przedłożonej dokumentacji. Ogłoszenie przez 21 dni było dostępne na tablicach ogłoszeń: HSW- Kuźnia stalowa Wola Sp. z o.o. w Stalowej Woli, Urzędu Miasta w Stalowej Woli oraz na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Podkarpackiego Urzędu Wojewódzkiego w Rzeszowie. W okresie udostępniania wniosku nie wniesiono żadnych uwag i wniosków. .

Po przeprowadzeniu oględzin instalacji i po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją stwierdziłem, że wniosek nie przedstawia w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska, wynikających z ustawy Prawo ochrony środowiska. Dlatego też postanowieniem z dnia 01.03.2007r. wezwałem Spółkę do uzupełnienia wniosku. Po przeanalizowaniu przedłożonego przez Zakład uzupełnienia z dnia 10.04.2007r. uznałem, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

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

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określiłem wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji. We wniosku wykazano, że emisja dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, pyłu zawieszonego PM10, tlenku węgla do powietrza z emitorów instalacji, nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tych substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji. Dodatkowo emisja fluoru, manganu, akryloaldehydu i węglowodorów alifatycznych z poszczególnych źródeł instalacji nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 5 grudnia 2002r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 1, poz. 12). W celu kontroli eksploatacji instalacji korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, w decyzji ustaliłem usytuowanie stanowisk do pomiaru wielkości emisji gazów i pyłów do powietrza. Stanowiska te będą zamontowane na emitorach: E-1-E-4, E-6-E-10, E-12-E-15, E-17-E-20, E-21, E-23-E-27, E-29-E-33, E-35-E-36. Zarządzający instalacją wykazał we wniosku, że brak jest możliwości zlokalizowania stanowisk do pomiarów zgodnie z wymogami Polskiej Normy w emitorach wentylacji W-60 i W-71. W związku z tym w przypadku tych kominów odstąpiłem od obowiązku lokalizacji punktów pomiarowych.

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. HSW- Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o z siedzibą w Stalowej Woli zużywa wodę do celów bytowych załogi oraz potrzeb technologicznych (uzupełnianie obiegu wody wysokiego ciśnienia oraz wytwarzanie emulsji wodno-olejowej). Na terenie HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. woda wykorzystywana jest do celów chłodniczych – chłodzenie pokryw pieców grzewczych oraz pomp wody wysokiego ciśnienia. Do celów technologicznych takich jak obróbka cieplna odkuwek oraz chłodzenie oleju hartowniczego stosowana jest woda „przemysłowa” dostarczana z kanału zrzutowego wód pochłodniczych Elektrowni Stalowa Wola S.A. Dostawcą wody sanitarnej i przemysłowej dla potrzeb instalacji jest na podstawie umowy cywilno-prawnej HSW- Wodociągi Sp. z o.o. - umowa nr Nr 19/ZW/2004 z dnia 01.10.2004r. wraz z późniejszymi aneksami. Dostawcą wody obiegowej-chłodniczej jest HSW – Huta Stali Jakościowych Sp. z o.o., na podstawie umowy cywilno-prawnej - umowa nr Nr 1/HPE/05

dnia 15.02.2005 r. wraz z późniejszym aneksem.

W wyniku prowadzonej działalności w instalacji powstają ścieki: bytowe, ścieki przemysłowe oraz ścieki deszczowe. Ścieki przemysłowe powstają w wyniku prowadzenia procesu odświeżania wody do chłodzenia odkuwek w pięciu wannach wodnych po nagrzaniu w procesie obróbki cieplnej (przesycanie i hartowanie) oraz chłodzenia oleju hartowniczego krążącego w obiegu zamkniętym. Wyżej wymienione ścieki powstające w instalacji odprowadzane są poprzez 26 wylotów oraz pięć wpustów kanalizacji deszczowej do urządzeń kanalizacyjnych stanowiących własność innego podmiotu tj. HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola. Odprowadzanie do kanalizacji HSW-Wodociągi Sp. z o.o. Stalowa Wola ścieków przemysłowych następuje w jednym punkcie – studzienka SI. Odprowadzanie ścieków z instalacji odbywa się na podstawie umowy zawartej pomiędzy HSW- Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o z siedzibą w Stalowej Woli, a HSW-Wodociągi Sp. z o.o. w Stalowej Woli - umowa nr Nr 19/ZW/2004 z dnia 01.10.2004 r. wraz z późniejszymi aneksami. Ustalając warunki poboru wody oraz wprowadzania ścieków do kanalizacji oparto się wyłącznie na wniosku zakładu, przy czym dopuszczalne do wprowadzania do urządzeń kanalizacyjnych stężenia ścieków przemysłowych ustalono na podstawie umowy zawartej z właścicielem urządzeń kanalizacyjnych.

W wyniku prowadzonej działalności zakładu, tj. procesów kucia, obróbki cieplnej i obróbki mechanicznej wytwarzane będą odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne, klasyfikowane zgodnie z § 4 i załącznikiem do rozporządzenia Ministra Środowiska z 27 września 2001 r. w sprawie katalogu odpadów. Biorąc powyższe pod uwagę, zgodnie z art. 202 ust. 4 ustawy Prawo ochrony środowiska i art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach (Dz. U. z 2007r. Nr 39 poz. 251), w pozwoleniu określiłem warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W punktach II.3 oraz IV.3 niniejszej decyzji ustaliłem dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania.

W bieżącej działalności zakładu podejmowane są działania mające na celu ograniczenie ilości powstających odpadów oraz minimalizacji zagrożeń z nich wynikających. Odpady, których powstaniu nie da się zapobiec, będą gromadzone w sposób selektywny w oznakowanych pojemnikach, kontenerach, boksach itp., zabezpieczane przed wpływem warunków atmosferycznych i magazynowane w wydzielonych miejscach na terenie zakładu, zabezpieczonych przed dostępem osób niepowołanych, a następnie przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia.

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

Wygasa decyzja Wojewody Podkarpackiego z dn. 15.12.2004r., znak: ŚR.IV-6620/1/94/04, udzielająca HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. pozwolenia na wytwarzanie odpadów.

Dla instalacji zgodnie z art. 188 ust. 2 pkt 1) ustaliłem parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3a) rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustaliłem także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z obliczeń symulacyjnych wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 29 lipca 2004r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz. U. Nr 178, poz. 1841). Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką

referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów we wskazanym w decyzji punkcie referencyjnym. Wymiana urządzeń wymienionych w decyzji charakteryzujących instalację pod względem akustycznym nie stanowi istotnej zmiany instalacji o ile zachowane zostaną określone w niej charakterystyczne parametry akustyczne.

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

- Dokument Referencyjny BAT dla najlepszych dostępnych technik w produkcji żelaza i stali, grudzień 2001
- Ogólne wytyczne najlepszej dostępnej techniki. Poradnik dla prowadzących instalacje dla których nie opracowana wytycznych branżowych (General Sector Guidance note IPPC SO.01, Environment Agency, 2002,UK)
- Dokument referencyjny BREF dotyczący zastosowania Najlepszych Dostępnych Technik w zakresie emisji powstających przy magazynowaniu (Reference Document on Best Available Techniques on Emissions from Storage of Bulk Dangerous Materials), EIPPCB lipiec 2006r.,
- Dokument referencyjny BREF dotyczący generalnych zasad monitoringu (Reference Document on the General Principles of Monitoring), lipiec 2003,

Poniżej zestawiono porównanie zaleceń dokumentu referencyjnego dotyczących rozwiązań technicznych, z rozwiązaniami stosowanymi w instalacji objętej pozwoleniem:

TABELA 19

Wymogi najlepszej dostępnej techniki określone dokumentami referencyjnymi	Stosowane w Zakładzie rozwiązania techniczne gwarantujące spełnienie wymogów najlepszej dostępnej techniki i uzyskiwane wskaźniki
Ogólne zasady w ramach BAT, w zakresie gospodarowania odpadami obejmują: – zapobieganie i ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów, – prowadzenie segregacji odpadów, tam gdzie to możliwe, – ewidencja sposobu postępowania z odpadami, – zapewnienie właściwych warunków magazynowania odpadów, zwłaszcza odpadów niebezpiecznych, – uwzględnienie w procedurach postępowania szczególnych właściwości odpadów: wrażliwości na światło, temperaturę, itp. – procedury postępowania z odpadami w sytuacjach awaryjnych, – maksymalizacja odzysku i recyklingu odpadów. Specyficzne wytyczne związane z BAT dla przemysłu przetwórstwa żelaza i stali obejmują: – obróbka szlamów ze szlifowania – odzysk cząstek metalu i ich ponowne wprowadzanie do procesu, – usuwanie pozostałości oleistych z odpadów po obróbce płynów chłodzących oraz emulsji	Działania HSW – Kuźnia Stalowa Wola w zakresie gospodarki odpadowej: – identyfikacja źródeł i pochodzenia odpadów z określeniem ich właściwości (odpady niebezpieczne i inne niż niebezpieczne), – selektywne przechowywanie magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów – tak aby było możliwy ich odzysk lub unieszkodliwienie, – wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, – zdecydowaną większość odpadów stanowią odpady z obróbki mechanicznej żelaza – wióry, ścinki, opilki itd. gromadzone są selektywnie i przekazywane do przetopu poza terenem zakładu – sposoby postępowania z poszczególnymi rodzajami złomu ujęto w instrukcji technologicznej, – ze względów technologicznych na terenie instalacji nie jest prowadzony odzysk odpadów (brak możliwości ponownego wykorzystania na terenie instalacji)

wykorzystywanych przy skrawaniu, - ponowne wykorzystanie wiórów ze stali i żelaza.	
Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu: - prowadzenie ewidencji odpadów i nadzoru nad miejscami ich magazynowania.	Monitoring postępowania z odpadami obejmuje: - ewidencję odpadów zgodnie z wymogami prawa krajowego (karty ewidencji i przekazania), - instrukcję technologiczną określającą sposoby postępowania z poszczególnymi rodzajami złomu
Zastosowanie następujących środków, w zakresie efektywności energetycznej, szczególnie dla pieców grzewczych i pieców do obróbki cieplnej: - unikanie nadmiaru powietrza i strat ciepła podczas ładowania za pomocą środków operacyjnych (minimalne otwarcie drzwi konieczne do ładowania) lub środków konstrukcyjnych (instalacja drzwi wielosegmentowych dla szczelniejszego zamknięcia), - rozważny wybór paliwa: min. gaz, koks, elektryczne, tlenowo-paliwowe (w niektórych przypadkach, np. przy gazie koksowniczym, może być potrzebne odsiarczanie) i wdrożenie automatyzacji oraz regulacji pieca dla optymalizacji warunków spalania w piecu, - odzysk ciepła zawartego w gazach odlotowych – przez podgrzewanie wsadu, przez systemy palników regeneracyjnych, rekuperatory, kocioł odzysknicowy lub wyparkowe chłodzenie rur/ szyn ślizgowych (tam gdzie jest zapotrzebowanie na parę), - palniki drugiej generacji o niskiej emisji tlenków azotu w porównaniu do ilości tlenków azotu w palnikach konwencjonalnych (możliwe jest ograniczenie ilości tlenków azotu o około 65%), - ograniczenie temperatury – wybór pomiędzy oszczędzaniem energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, dobra izolacja cieplna.	Działania w zakresie prowadzenia efektywnej gospodarki energetycznej obejmują: - opalanie pieców gazem ziemnym o wartości opałowej 35 MJ/m³ – kupowanym od zewnętrznego dostawcy, - stosowanie odzysku ciepła gazów odlotowych poprzez rekuperatory igłowe zainstalowane we wszystkich piecach (grzewczych, żarzalniczych i do obróbki cieplnej), - wytypowanie do likwidacji i wyłączenie 11 pieców do obróbki cieplnej (min. ze względu na małą efektywność cieplną prowadzonych procesów), - kontrolę pracy pieców za pomocą aparatury kontrolno-pomiarowej z prowadzeniem pomiarów i odczytów: temperatury w piecu, czasu nagrzewania / żarzenia, a w przypadku pieców gazowych dodatkowo: pomiar temperatury spalin przed i za rekuperatorem, pomiar i regulacja współczynnika spalania (w tym automatyczny układ kontroli pracy pieca 18B) - układ palników półinżektorowych we wszystkich piecach, z regulacją stosunku gaz / powietrze, - uzależnienie temperatury podgrzewu od wymogów jakościowych wykonywanych wyrobów, - prowadzenie wszystkich procesów produkcyjnych w zamkniętych halach technologicznych, Ponadto wykonano analizę efektywności energetycznej pieców grzewczych, która wskazała bardzo wysokie straty ciepła – w związku z czym zaproponowano działania w ramach dalszego ograniczania energochłonności poprzez modernizację pieców 10,55,56 i 86 oraz likwidację kolejnych 11, biorąc pod uwagę przede wszystkim ich wykorzystanie w procesie.

Ogólne zasady BAT w gospodarce wodno-ściekowej obejmują: – ustalony i udokumentowany przebieg kanalizacji, z lokalizacją studzienek i pompowni, – ustalenie zasad inspekcji i kontroli systemu rozprowadzania wody oraz odprowadzania i oczyszczania ścieków, – stosowanie zamkniętych obiegów wodnych, z podczyszczaniem w razie potrzeby i jej wykorzystaniem w innych procesach, – w przypadku użycia rozpuszczalników organicznych – preferowane mają być rozpuszczalniki nie chlorowane, – obróbka płynów chłodzących oraz emulsji wykorzystywanych przy skrawaniu – rozdzielanie oleju / wody, – oczyszczanie ścieków powstałych z wody chłodzącej i wody stosowanej do odtłuszczenia oraz z oddzielania emulsji w zakładzie oczyszczania wody walcowni gorącej, – oddzielne systemy chłodzenia wodnego w obiegach zamkniętych.	Na terenie HSW kuźnia stalowa Wola : – przebieg urządzeń kanalizacyjnych na terenie zakładu jest udokumentowany, – woda pobierana jest z sieci na podstawie umowy z dostawcą – kontrola ilości pobieranej wody poprzez zainstalowane wodomierze, – woda na potrzeby technologiczne krąży w obiegach zamkniętych i jest stosowana do: napędu pras hydraulicznych (instalacja wody wysokiego ciśnienia) i chłodzenia pieców, – woda w obiegu otwartym stosowana do hartowania w wannach wodnych, – w związku ze stosowaniem obiegów zamkniętych z instalacji nie odprowadza się wód pochłodniczych, – ścieki przemysłowe (z procesu obróbki cieplnej odkuwek) oraz ścieki socjalne odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, – ilość odprowadzanych ścieków szacowana jest na podstawie pomiaru wody pobranej (wodomierze) i wykorzystywanej na potrzeby technologiczne – do obróbki cieplnej i na cele socjalno-bytowe, – wody deszczowe odprowadzane są do kanalizacji ogólnospławnej, – stosowane są oddzielne systemy chłodzenia
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT ilości i składu ścieków w instalacji kuźniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie odprowadzania ścieków: – w przypadku wprowadzania do kanalizacji – parametry zgodne są z umową zawartą z odbiorcą ścieków, – w przypadku wprowadzania do wód lub do ziemi – zgodnie z rozporządzeniem MŚ z dnia 24 lipca 2006 r. w sprawie warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu ścieków do wód lub do ziemi oraz w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego (Dz.U.2006.137.984).	Parametry ścieków odprowadzanych do kanalizacji zgodnie z systematycznie wykonywanymi badaniami spełniają wymogi odbiorcy ścieków
Zasady BAT dotyczące ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem obejmują: – ograniczanie emisji pyłów na wszystkich etapach procesu, W procesach spalania paliw: – wybór odpowiedniego paliwa, – ograniczenie temperatury podgrzewania powietrza – wybór pomiędzy oszczędzaniem	Podstawowe działania w zakresie ograniczania emisji do powietrza: – stosowanie opalania pieców gazem ziemnym wysokometanowym, – podstawowa technika ograniczania emisji gazowych, przede wszystkim NO_x obejmuje – automatyczną kontrolę stosunku gaz / powietrze w piecach, – kanały spalin odprowadzają spaliny do

energii a emisją tlenków azotu: ograniczenia zużycia energii oraz ograniczenia ilości SO₂, CO₂ i CO wobec potencjalnie większej emisji tlenków azotu z powodu podgrzewania powietrza spalania, – stosowanie dalszych środków redukcji NO_x – selektywnej redukcji katalitycznej (SCR) i selektywnej redukcji niekatalitycznej (SNCR) w piecach grzewczych, wykorzystanie powszechnie stosowanych urządzeń ograniczania emisji, w przypadku ryzyka przekroczenia standardów jakości środowiska.	własnego lub wspólnych emitorów, wyniki obliczeń emisji nie wskazują na konieczność instalacji urządzeń ochrony atmosfery.
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT dla emisji do powietrza z procesów kuzniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja spełnia wymogi BAT w zakresie emisji do powietrza, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych: – rozporządzeniem MŚ z dnia 6 czerwca 2002 r. w sprawie dopuszczalnych poziomów niektórych substancji w powietrzu, alarmowych poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz marginesów tolerancji dla dopuszczalnych poziomów niektórych substancji (Dz.U.2002.87.796), rozporządzeniem MŚ z dnia 5 grudnia 2002 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U.2003.1.12),	Wyniki obliczeń emisji i rozprzestrzeniania zanieczyszczeń wskazują na brak przekroczeń wielkości dopuszczalnych i poziomów odniesienia określonych prawem krajowym
Zasady monitoringu emisji do powietrza: prowadzenie aktualizowanej, co pół roku, ewidencji emisji pyłów i gazów do powietrza	Zakład prowadzi, aktualizowaną na bieżąco ewidencję emisji pyłów i gazów do powietrza. Dodatkowo co roku wykonuje serię pomiarów emisji pyłów i gazów z wytypowanych emitorów
Ogólne wytyczne w zakresie postępowania z hałasem obejmują: – identyfikację źródeł hałasu i ich charakterystyki, – pomiary wielkości emisji, ograniczanie emisji hałasu do środowiska w przypadku stwierdzenia ryzyka przekroczeń – min. lokalizacja urządzeń hałasotwórczych wewnątrz pomieszczeń, stosowanie wyciszeń i obudów dziękiochlonnych, wdrożenie planu przeglądów i remontów, wymiany urządzeń.	Działania w zakresie ochrony przed hałasem obejmują: – urządzenia produkcyjne i służące ochronie środowiska podlegają przeglądom i remontom zgodnie z obowiązującą procedurą, – procesy produkcyjne powodujące hałas (kucie) prowadzone są wewnątrz budynków technologicznych, – urządzenia wentylacyjne usytuowane na zewnątrz funkcjonuje sporadycznie i nie powodują nadmiernej emisji hałasu,
Nie zidentyfikowano wartości referencyjnych BAT emisji hałasu z instalacji kuzniczych. W związku z powyższym uznaje się, że instalacja	Wyniki pomiarów jak i przeprowadzonych obliczeń propagacji dźwięków emitowanych przez urządzenia HWS Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. pozwalają stwierdzić, że praca instalacji IPPC, w

spełnia wymogi BAT w zakresie emisji hałasu, w przypadku gdy nie przekracza standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, określonych: rozporządzeniem MŚ z dnia 29 lipca 2004 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku (Dz.U.2004.178.1841).	tym zakładzie (stan docelowy) nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu, na terenach podlegających ochronie akustycznej."
Minimalne zalecenia w zakresie monitoringu emisji hałasu: monitoring emisji hałasu w środowisku poza zakładem co 2 lata	Monitoring hałasu prowadzony jest zgodnie z wymogami prawa krajowego co 2 lata
Zalecenia BAT w zakresie zarządzania eksploatacją instalacji obejmują wdrożenie sformalizowanego systemu zarządzania. Szczególnie zaleca się wdrożenie i przestrzeganie procedur certyfikowanego Systemu Zarządzania Środowiskowego w oparciu o przyjęte w UE standardy (ISO 14000 lub EMAS).	HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. posiada wdrożony i certyfikowany System Zarządzania w oparciu o normę serii EN PN ISO 9001:2000. Wszystkie procedury postępowania i zasady kontroli procesów oraz wykonywania analiz i pomiarów jakości wraz z zakresami odpowiedzialności określono w „Księdze Jakości” HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. Obecnie analizowane jest wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego wg. ISO 14 001
Zgodnie z ustawą – Prawo ochrony środowiska (POŚ) Zakład zobowiązany jest: – „podjąć środki zapobiegające poważnym awariom przemysłowym lub zmniejszających do minimum powodowane przez nie zagrożenia dla środowiska” (Art. 207 ust. 1) także w sytuacjach, gdy zakład nie jest zaliczony do instalacji mogących spowodować „poważną awarię” (art. 208 ust. 2 pkt 2f). Zaleca się stosowanie, powszechnie przyjętych w przemyśle, standardowych procedur zapobiegania i postępowania w sytuacjach awaryjnych, w tym min.: – identyfikację zagrożeń (np. rejestr substancji w zakładzie), – system kontroli surowców i materiałów na terenie zakładu, – identyfikacja potencjalnych sytuacji awaryjnych, – urządzenia chroniące przed fizycznym uszkodzeniem instalacji, – urządzenia przed rozprzestrzenianiem się zanieczyszczeń, – techniki i procedury przy napełnianiu i eksploatacji zbiorników, – urządzenia rezerwowe, zakresy odpowiedzialności w sytuacjach awaryjnych.	Prowadzone działania w zakresie postępowania w sytuacjach awaryjnych: – na podstawie warunków określonych prawem krajowym HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. nie jest zakładem, na terenie którego może wystąpić „poważna awaria przemysłowa”. Zasięg oddziaływania i zagrożenie dla zdrowia ludzi i środowiska w przypadku zaistnienia awarii w kuźni uznaje się za miejscowe i niewielkie. Głównym zagrożeniem jest ryzyko zaistnienia pożaru. HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o. posiada „Instrukcję postępowania na wypadek pożaru”, w której określono charakterystyki obiektów szczególnie niebezpiecznych oraz określono sposoby postępowania w przypadku: zaistnienia pożaru, braku dostawy czynników energetycznych. Istnieją także instrukcje w zakresie gospodarowania materiałami niebezpiecznymi.

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

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

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

P o u c z e n i e

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

Z. up. WOJEWODY PODKARPACKIEGO

Andrzej Kulig

INSPEKTOR

WYDZIAŁU ŚRODOWISKA I ROLNICTWA

Otrzymują:

1. HSW –Kunia Stalowa Wola . ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

2. ŚR-IV- a/a

Do wiadomości:

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

2. Marszałek Województwa Podkarpackiego, ul. Towarnickiego 1A, 35-010 Rzeszów

3. Minister Środowiska, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa

