



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.57.2.2017.MH

Decyzja niniejsza stała się
ostateczna dnia: 02.01.2018.
data: 01.01.2018.
Dyrektor DEPARTAMENTU
Ochrony Środowiska
Andrzej Kulig

Rzeszów, 2017-12-15

DECYZJA

Działając na podstawie:

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

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

orzekam

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



I.1. Zapis po słowie orzekam otrzymuje brzmienie:

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

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

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

- piec grzewczy nr 55 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 3,71 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor (wspólny z piecem nr 56).
- piec grzewczy nr 56 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 3,71 MW_t 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 81 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 3,31 MW_t 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 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- piec grzewczy nr 180 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- piec grzewczy nr 172 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- piec grzewczy nr 171 komorowy z wysuwany trzonem o mocy cieplnej 2,33 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza i chłodzoną wodą pokrywą, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- piec grzewczy nr 9 komorowy o mocy cieplnej 1,11 MW_t wyposażony w termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- piec grzewczy nr 10 komorowy o mocy cieplnej 1,07 MW_t 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 MW_t wyposażony w rekuperator powietrza, termoparę i rejestrator temperatury, opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor.
- prasa hydrauliczna o maksymalnej o sile prasowania 1 000 Mg.
- prasa hydrauliczna o maksymalnej o sile prasowania 2 500 Mg.

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

- 4 młoty kuźnicze sprężarkowe o energii: 68,0 kJ, 51,0 kJ, 34,0 kJ, 25,5 kJ zaopatrzone w napęd pneumatyczny zasilany sprężonym powietrzem.
- 2 manipulatory o udźwigu 1 Mg wyposażone w napęd elektrohydrauliczny, o mocy 12 kW.
- manipulator o udźwigu 2,5 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 22 kW.
- manipulator o udźwigu 5 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 44 kW.
- manipulator o udźwigu 15 Mg wyposażony w napęd elektrohydrauliczny o mocy 100 kW.
- piec żarzelniczy nr 92 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 93 i 175).
- piec żarzelniczy nr 91 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 90 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 86 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,50 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 89 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,05 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 92, 93 i 175).
- piec żarzelniczy nr 88 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,05 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 89, 92, 93 i 175).
- piec żarzelniczy nr 93 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 2,54 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 92 i 175).
- piec żarzelniczy nr 175 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor (wspólny z piecami nr 88, 89, 92 i 93).
- piec żarzelniczy nr 176 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.
- piec żarzelniczy nr 174 komorowy z wysuwającym trzonem o mocy cieplnej 1,11 MW_t, opalany gazem ziemnym, wyposażony w rekuperator powietrza. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor.

- stanowiska do usuwania wad powierzchniowych wyposażone w narzędzia pneumatyczne takie jak szlifierki ręczne i młotki do dłutowania. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez instalacje wentylacyjną ogólną hali.
- urządzenia do transportu wewnętrznego (suwnice 3 szt. o udźwigu 20 Mg każda, 2 szt. o udźwigu 15 Mg każda, 3 szt. o udźwigu 10 Mg każda, 1 szt. o udźwigu 5 Mg). Woda obiegowa (zimna) wykorzystywana do chłodzenia pieców oraz pomp w zespole urządzeń wysokiego ciśnienia dostarczana będzie z HSW-Huta Stali Jakościowych S.A. Po wykorzystaniu woda przekazywana będzie dostawcy celem schłodzenia."

I.3. Punkt II. otrzymuje brzmienie:

II. Maksymalną dopuszczalną emisję w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

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

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

TABELA 1

TABELA 1

Źródło emisji	Emitor	Dopuszczalna wielkość emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)			
Piec grzewczy nr 171 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 8,8 m³ i mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-1	dwutlenek azotu	0,484
		dwutlenek siarki	0,088
		tlenek węgla	0,770
		pył ogółem	0,110
		pył PM10	0,110
		pył PM2,5	0,110
Piec grzewczy nr 172 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 8,8 m³ i mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-2	dwutlenek azotu	0,484
		dwutlenek siarki	0,088
		tlenek węgla	0,770
		pył ogółem	0,110
		pył PM10	0,110
		pył PM2,5	0,110
Piec grzewczy nr 180 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 8,8 m³ i mocy cieplnej 2,33 MWt.	E-3	dwutlenek azotu	0,484
		dwutlenek siarki	0,088
		tlenek węgla	0,770
		pył ogółem	0,110
		pył PM10	0,110
		pył PM2,5	0,110
Piec grzewczy nr 84 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 10,75 m³ i mocy cieplnej 2,65 MWt.	E-4	dwutlenek azotu	0,550
		dwutlenek siarki	0,106
		tlenek węgla	0,875
		pył ogółem	0,125
		pył PM10	0,125
		pył PM2,5	0,125
Piec grzewczy nr 81 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 15 m³ i mocy cieplnej 3,31 MWt.	E-6	dwutlenek azotu	0,682
		dwutlenek siarki	0,124
		tlenek węgla	1,085
		pył ogółem	0,155
		pył PM10	0,155
		pył PM2,5	0,155
Piec grzewczy nr 55 – komorowy z wysuwany m trzonem, jednostrefowy, opalany gazem,	E-7	dwutlenek azotu	0,480
		dwutlenek siarki	0,152

o powierzchni trzonu 16 m ³ i mocy cieplnej 3,71 MWt.		tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,800 0,116 0,116 0,116
Piec grzewczy nr 56 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 16 m ³ i mocy cieplnej 3,71 MWt.		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,480 0,152 0,800 0,116 0,116 0,116
Razem: piec nr 55 i nr 56		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,960 0,304 1,600 0,232 0,232 0,232
Piec grzewczy nr 86 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 11,5 m ³ i mocy cieplnej 2,50 MWt.	E-8	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,360 0,114 0,600 0,087 0,087 0,087
Piec żarzelniczy nr 90 o mocy cieplnej 2,54 MWt	E-9	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,528 0,096 0,840 0,120 0,120 0,120
Piec żarzelniczy nr 91 o mocy cieplnej 2,54 MWt	E-10	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,528 0,096 0,840 0,120 0,120 0,120
Piec żarzelniczy nr 88 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 14 m ² i mocy cieplnej 2,05 MWt		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,448 0,078 0,682 0,097 0,097 0,097
Piec żarzelniczy nr 89 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 14 m ² i mocy cieplnej 2,05 MWt		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,429 0,078 0,628 0,097 0,097 0,097
Piec żarzelniczy nr 92 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 15 m ² i mocy cieplnej 2,54 MWt	E-12	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,528 0,096 0,840 0,120 0,120 0,120
Piec żarzelniczy nr 93 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 15 m ² i mocy cieplnej 2,54 MWt		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,528 0,096 0,840 0,120 0,120 0,120
Piec żarzelniczy nr 175 – komorowy z wysuwany trzonem, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 13,3 m ² i mocy cieplnej		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,231 0,042 0,367

1,11 MWt		pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,052 0,052 0,052
Razem: piec nr 88, nr 89, nr 92, nr 93 i nr 175		dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	2,164 0,390 3,357 0,486 0,486 0,486
Piec żarzelniczy nr 176 – komorowy z wysuwającym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 13,3 m ² i mocy cieplnej 1,11 MWt	E-14	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,231 0,042 0,367 0,052 0,052 0,052
Piec żarzelniczy nr 174 – komorowy z wysuwającym trzonem, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 13,3 m ² i mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-15	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,231 0,042 0,367 0,052 0,052 0,052
Piec grzewczy nr 9 – komorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem, o powierzchni trzonu 6 m ² i mocy cieplnej 1,11 MWt.	E-17	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,242 0,044 0,385 0,055 0,055 0,055
Piec grzewczy nr 10 – dwukomorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 4,8 m ² i mocy cieplnej 1,07 MWt.	E-18	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,132 0,060 0,220 0,032 0,032 0,032
Piec grzewczy nr 165 – dwukomorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m ² i mocy cieplnej 1,17 MWt.	E-19	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,242 0,044 0,385 0,055 0,055 0,055
Wydział Obróbki Ciepłej i Mechanicznej (KMW)			
Piec nr 18A – komorowy z trzonem stałym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m ² i mocy cieplnej 1,17 MWt.	E-21	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,264 0,048 0,420 0,060 0,060 0,060
Piec nr 18B – komorowy z trzonem wysuwającym, jednostrefowy, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m ² i mocy cieplnej 1,17 MWt.	E-23	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,330 0,060 0,525 0,075 0,075 0,075
Piec nr 177 – komorowy z trzonem wysuwającym, opalany gazem o powierzchni trzonu 5,7 m ² i mocy cieplnej 0,80 MWt.	E-24	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla pył ogółem pył PM10 pył PM2,5	0,165 0,030 0,262 0,037 0,037 0,037
Piec nr 98 – komorowy z trzonem wysuwającym, opalany gazem o powierzchni trzonu 6,0 m ² i mocy cieplnej 1,06 MWt.	E-25	dwutlenek azotu dwutlenek siarki tlenek węgla	0,220 0,040 0,900

		pył ogółem	0,050
		pył PM10	0,050
		pył PM2,5	0,050
Piec nr 99 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 6,0 m ² i mocy cieplnej 1,06 MWt.		dwutlenek azotu	0,220
		dwutlenek siarki	0,040
		tlenek węgla	0,900
		pył ogółem	0,050
		pył PM10	0,050
		pył PM2,5	0,050
Razem: piec nr 98 i nr 99		dwutlenek azotu	0,440
		dwutlenek siarki	0,080
		tlenek węgla	1,800
		pył ogółem	0,100
		pył PM10	0,100
		pył PM2,5	0,100
Piec nr 34 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 13,6 m ² i mocy cieplnej 1,748 MWt.	E-26	dwutlenek azotu	0,363
		dwutlenek siarki	0,066
		tlenek węgla	0,577
		pył ogółem	0,082
		pył PM10	0,082
		pył PM2,5	0,082
Piec nr 35 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,0 m ² i mocy cieplnej 1,54 MWt.	E-27	dwutlenek azotu	0,363
		dwutlenek siarki	0,066
		tlenek węgla	0,577
		pył ogółem	0,082
		pył PM10	0,082
		pył PM2,5	0,082
Piec nr 21 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,9 m ² i mocy cieplnej 1,27 MWt.	E-29	dwutlenek azotu	0,264
		dwutlenek siarki	0,048
		tlenek węgla	0,420
		pył ogółem	0,060
		pył PM10	0,060
		pył PM2,5	0,060
Piec nr 94 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,9 m ² i mocy cieplnej 1,27 MWt.		dwutlenek azotu	0,264
		dwutlenek siarki	0,048
		tlenek węgla	0,420
		pył ogółem	0,060
		pył PM10	0,060
		pył PM2,5	0,060
Piec nr 95 – komorowy z trzonem wysuwany, opalany gazem o powierzchni trzonu 15,0 m ² i mocy cieplnej 1,27 MWt.	E-30	dwutlenek azotu	0,264
		dwutlenek siarki	0,048
		tlenek węgla	0,420
		pył ogółem	0,060
		pył PM10	0,060
		pył PM2,5	0,060
Razem: piec nr 94 i nr 95		dwutlenek azotu	0,528
		dwutlenek siarki	0,108
		tlenek węgla	0,840
		pył ogółem	0,120
		pył PM10	0,120
		pył PM2,5	0,120
Ostrzalnia: szlifierki 2 szt.	E-35	pył ogółem	0,177
		pył PM10	0,058
		pył PM2,5	0,005
Piec nr 100	E-37	dwutlenek azotu	0,288
		dwutlenek siarki	0,091
		tlenek węgla	0,480
		pył ogółem	0,100
		pył PM10	0,100
		pył PM2,5	0,100
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywiewnik	W-60	Akryladehyd	0,007

dachowy nad wanną hartowniczą		Węglowodory alifatyczne	0,067
Wentylacja ogólna hali produkcyjnej – wywietrznik dachowy nad wanną hartowniczą	W-71	Akryladehyd	0,007
		Węglowodory alifatyczne	0,067

II.1.2. Maksymalną dopuszczalną emisję roczną z instalacji.

TABELA 2

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

I.4. Punkt II.3. otrzymuje brzmienie:

II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów.

II.3.1. Odpady niebezpieczne.

TABELA 7

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Ilości odpadu Mg/rok	Miejsca i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	2,2	Chłodziwo z maszyn do obróbki metali	Stan skupienia: ciekły Skład: woda, zawiesina grafitu (2%) lekkie frakcje węglowodorowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne, H14 ekotoksyczne
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,1	Zużyte i przepracowane oleje stosowane w układach hydraulicznych maszyn i urządzeń.	Stan skupienia: ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne, H14 ekotoksyczne
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	12,2	Zużyte i przepracowane oleje powstające w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach	Stan skupienia: ciekły Skład: mieszanina węglowodorów o długich łańcuchach węglowych Symbol właściwości: H3-B łatwopalne, H14 ekotoksyczne
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	4,0	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach powstający w wyniku czyszczenia separatora przy hali pomp wody wysokiego ciśnienia na Wydziale KMK	Stan skupienia: ciekły Skład: mieszanina wody, węglowodorów oraz zanieczyszczeń mechanicznych Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne, H3-B łatwopalne
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	4,3	Zużyte i przepracowane oleje powstające w wyniku wymiany	Stan skupienia: ciekły Skład: mieszanina węglowodorów i wody

				olejów w maszynach i urządzeniach	Symbol właściwości: H3-B łatwopalne, H14 ekotoksyczne
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	7,2	Zużyte sorbenty typu: piasek, diatomit, trociny, czyściwo, ubrania ochronne zanieczyszczone olejami i smarami	Stan skupienia: stały Skład: tkaniny bawełniane (włókna celulozowe), trociny (związki celulozy) Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,14	Zużyte filtry olejowe z manipulatorów i pomp wysokiego ciśnienia	Stan skupienia: stały Skład: metal, materiał filtracyjny, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H3-B łatwopalne
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,20	Wymiana zużytych źródeł światła	Stan skupienia: stały Skład: tworzywo sztuczne, szkło, związki rtęci Symbol właściwości: H6 toksyczne, H14 ekotoksyczne
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,25	Wymiana zużytych urządzeń monitorów, drukarek itp	Stan skupienia: stały Skład: tworzywa sztuczne, metale, zanieczyszczenia olejowe Symbol właściwości: H14 ekotoksyczne
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,20	Zużyte baterie i akumulatory ołowiowe pochodzące ze środków transportu	Stan skupienia: stały Skład: elektrody ołowiowe, kwas siarkowy, tworzywo sztuczne Symbol właściwości: H8 żrące, H14 ekotoksyczne

II.3.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

TABELA 8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Ilości odpadu Mg/rok	Miejsca i źródła powstawania odpadów	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	787	Zendra – zgorzelina walcownicza: tlenki żelazawe i żelazowe powstające w procesach nagrzewania wsadu w piecach grzewczych opalanych gazem.	Stan skupienia: stały Skład: tlenki żelaza i innych metali
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	400,4	Zanieczyszczona zgorzelina walcownicza. Powstaje w hali wydziału KMT.	Stan skupienia: stały Skład: tlenki żelaza i innych metali
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	3300	Wióry i opiłki stalowe z procesów obróbki skrawaniem	Stan skupienia: stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające

4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	7579	Ucinki stalowe powstałe w procesach kucia i ciecicia	Stan skupienia: stały Skład: żelazo, dodatki uszlachetniające
5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,2	Korund, karborund oraz opiłki metaliczne powstające w wyniku eksploatacji szlifierek stacjonarnych w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW	Stan skupienia: stały Skład: tlenek glinu, węgiel krzemu
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	1,4	Korund, karborund elektrokorund oraz spoiwo ceramiczne lub żywiczne powstające w procesach ostrzenia narzędzi skrawających oraz szlifowania prętów kutych w pomieszczeniach ostrzalni narzędzi oraz wykańczalni na wydziałach KMK i KMW	Stan skupienia: stały Skład: tlenek glinu, węgiel krzemu, ziarna ściernie
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	2,6	Papier i tektura pochodząca z opakowań po surowcach i materiałach pomocniczych	Stan skupienia: stały Skład: makulaturowe opakowania (celuloza)
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,6	Folia, worki z tworzyw sztucznych pochodzące z opakowań surowców i materiałów pomocniczych	Stan skupienia: stały Skład: polimery syntetyczne (PE, PP)
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	3,3	Zużyte ubrania ochronne i rękawice ochronne oraz sprzęt ochronny	Stan skupienia: stały Skład: wełna, bawełna lub inny materiał syntetyczny, woda, zanieczyszczenia typu kurz, piasek
10.	16 01 03	Zużyte opony	0,7	Guma i zużyte opony z wózków transportowych	Stan skupienia: stały Skład: kauczuk, sadze poprawiające wytrzymałość na ścieranie, włókna syntetyczne, dodatki utwardzające (wypełniacze), elementy stalowe (druć na wewnętrznych obrzeżach opon)
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	3	Zużyte części maszyn i urządzeń	Stan skupienia: stały Skład: brąz, mosiądz, aluminium
12.	16 01 20	Szkło	0,8	Stłuczone szkło okienne powstające w wyniku prowadzenia remontów i napraw	Stan skupienia: stały Skład: szkło
13.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,8	Węże gumowe zbrojone powstające w wyniku prowadzenia remontów i napraw	Stan skupienia: stały Skład: guma, metal
14.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń	0,01	Zużyte materiały do drukarek	Stan skupienia: stały Skład: stal, aluminium,

		inne niż wymienione w 16 02 15			miedź, masy plastyczne, ceramika, szkło, guma, papier, ebonit, drewno
15.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	289	Zużyta cegła szamotowa, zużyte izolacyjne włókna ceramiczne powstające w wyniku prowadzenia remontów i napraw bieżących okładzin pieców grzewczych, gazowych i elektrycznych oraz czyszczenia trzonów tych pieców.	Stan skupienia: stały Skład: maty ceramiczne, wełna mineralna, cegła ogniotrwałe
16.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	143	Gruz betonowy, ceglany powstający w wyniku prowadzenia prac remontowych i naprawczych w halach i pomieszczeniach	Stan skupienia: stały Skład: beton, beton komórkowy, cegła wapienno-piaskowa, tynk wapienny, tynk wapienno - cementowy, zaprawa murarska, ceramika budowlana, klinkier budowlany, płytki ceramiczne
17.	17 02 01	Drewno	43	Odpady drewniane, deski, połamane palety – powstające na wydziale KMW.	Stan skupienia: stały Skład: celuloza, lignina, żywice

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

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

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

TABELA 9

Lp.	Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora [m]	Średnica emitora u wylotu [m]	Prędkość gazów na wylocie z emitora* [m/s]	Temperatura gazów odlotowych na wylocie emitora* [K]	Czas pracy emitora [h/rok]
Wydział Przeróbki Plastycznej (KMK)							
1.	E-1	Piec grzewczy nr 171	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1900
2.	E-2	Piec grzewczy nr 172	18,0	0,9	4,4	623	2400
3.	E-3	Piec grzewczy nr 180	18,0	0,9	0,0 (zadaszony)	623	1300
4.	E-4	Piec grzewczy nr 84.	28,0	1,2	3,4	573	4000
5.	E-6	Piec grzewczy nr 81	20,0	1,2	1,8	573	1500
6.	E-7	Piec grzewczy nr 55 i nr 56	20,0	1,2	0,0 (zadaszony)	623	6500
7.	E-8	Piec grzewczy nr 86	20,0	1,2	1,9	623	6500
8.	E-9	Piec żarzelniczy nr 90	20,0	1,2	2,7	623	3300
9.	E-10	Piec żarzelniczy	18,0	1,2	0,0	623	4400

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

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

IV.1.2. Charakterystykę techniczną stosowanych urządzeń ochrony powietrza.

TABELA 10

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

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

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami.

IV.3.2.1. Odpady niebezpieczne.

TABELA 14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu niebezpiecznego	Sposób gospodarowania
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	13 05 02*	Szlamy z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
5.	13 05 06*	Olej z odwadniania olejów w separatorach	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
7.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
10	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

IV.3.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne.

TABELA 15

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu innego niż niebezpieczny	Sposób gospodarowania
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
2.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
3.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
4.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

5.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania.
7.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
8.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
10	16 01 03	Zużyte opony	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
11	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
12	16 01 20	Szkło	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
13	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
14	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.
15	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania.
17	17 02 01	Drewno	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

TABELA 17

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Wartość
1.	Woda [m ³ /rok] w tym:	
	- na potrzeby socjalne	21 000
	- na cele technologiczne	310 000
	- woda chłodnicza w obiegu zewnętrznym zamkniętym I	700 000
2.	Energia elektryczna [MWh/rok]	6 120
3.	Gaz ziemny [Nm ³ /rok]	13 265 400
4.	Wlewki stalowe hutnicze, kęsy lub kęsiska [Mg/rok]	17 400

5.	Materiały ogniotrwałe [Mg/rok]	5
6.	Oleje sprężarkowe [Mg/rok]	10
7.	Oleje silnikowe i sprężarkowe [Mg/rok]	2,5
8.	Oleje maszynowe [Mg/rok]	1,5
9.	Oleje hydrauliczne [Mg/rok]	10,1
10.	Smar [Mg/rok]	1
11.	Środki myjące emalie i rozpuszczalniki [Mg/rok]	0,22
12.	Wymurówka [Mg/rok]	160

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

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

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 9 listopada 2017 r. HSW – Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola zwróciła się z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 16 lipca 2007 r., znak: ŚR.IV-6618-55/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 6 października 2008 r., znak: RŚ.VI.7660/29-9/08, z dnia 16 maja 2011 r., znak: RŚ-VI.7222.30.3.2011.MH, z dnia 20 września 2012 r., znak: OS-I.7222.55.4.2012.MH i z dnia 14 października 2014 r., znak: OS-I.7222.66.1.2014.MH, którą udzielono pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji swobodnego kucia odkuwek przy wykorzystaniu młotów o łącznej energii 178,5 KJ i łącznej mocy cieplnej 69,5 MW.

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

Pouczenie

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

Opłata skarbową w wys. 253 zł
uiszczoną w dniu 20 października 2017 r.
na rachunek bankowy Urzędu Miasta Rzeszowa
Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Mariusz Trojan
Mariusz Trojan
Z-CIA DYREKTORA DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

1. HSW-Kuźnia Stalowa Wola Sp. z o.o.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

2. a/a

Do wiadomości:

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