



**MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO**

OS-I.7222.51.1.2020.AW

Rzeszów, 2021-06-07

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 roku Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2021 r. poz. 735), w związku z art. 192 Prawo ochrony środowiska (Dz.U. z 2020r. poz.1219);
- art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r., poz. 1592);
- art. 151, art. 192, art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r. poz. 1219)

po rozpatrzeniu wniosku **PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice REGON 590722383, NIP: 7712374309** z dnia 5 marca 2020 r., w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08, zmienioną decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OS-I.7222.21.5.2012.DW, decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 4 września 2014 r., znak: OS- I.7222.20.1.2014.DW, decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS-7222.20.2.2014.DW, decyzją Marszałka Województwa Podkarpackiego udzielającą PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę na terenie PGO S.A. Odlewnia Staliwa Oddział w Stalowej Woli ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola

o r z e k a m:

I. Zmieniam decyzję Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OS- I.7222.21.5.2012.DW, z dnia 4 września 2014 r., OS-I.7222.20.1.2014.DW, z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS-7222.20.2.2014.DW, z dnia 16 sierpnia 2016 r.



znak: OS-7222.21.5.2016.DW, udzielającą PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice REGON 590722383, NIP: 7712374309 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę na terenie PGO S.A. Odlewnia Staliwa Oddział w Stalowej Woli ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola w następujący sposób:

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

„I.2.1. Topialnia

I.2.1.1. Piec łukowy typ DS-3 topialny nr 1 wyposażony w pokrywę:

- maksymalna wydajność topienia 1 Mg/h,
- pojemność 4 Mg,
- moc elektryczna zainstalowana 1,8 MVA.

Zanieczyszczenia ssawą umieszczoną nad oknem wsadowym i okapem znad pieca odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E1 wspólny z piecem łukowym nr 2 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.1.2. Piec łukowy typ DS-3 topialny nr 2, wyposażony w pokrywę:

- maksymalna wydajność topienia 1 Mg/h,
- pojemność 4 Mg,
- moc elektryczna zainstalowana 1,8 MVA.

Zanieczyszczenia ssawą umieszczoną nad oknem wsadowym i okapem znad pieca odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E1 wspólny z piecem łukowym nr 1 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.1.3. Piec indukcyjny tyglowy wyposażony w szczelną pokrywę wyposażony w łapacz iskier:

- pojemność 3 Mg,
- moc elektryczna zainstalowana 1600 kW.

Zanieczyszczenia ssawą znad pokrywy pieca odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E1 wspólny z piecami łukowymi nr 1 i 2 po uprzednim oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.1.4. Suwnice transportowe dwubelkowe:

- 1 szt. o udźwigu 10 Mg,
- 1 szt. o udźwigu 5 Mg.

I.2.1.5. Obieg zamknięty wody służący do chłodzenia wszystkich pieców topialni wyposażony będzie w dwie chłodnie wentylatorowe, jedna o max przepływie 30 m³/h dla pieców łukowych druga o max przepływie 45 m³/h dla pieca indukcyjnego. Ubytek wody na chłodniach uzupełniany jest wodą sanitarną, w razie awarii zasilania woda przemysłową."

I.2. Podpunkt I.2.2. otrzymuje brzmienie:

„I.2.2. Formiarnia

I.2.2.1. Mieszarko-nasypywarka „20T” (szt. 2) wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następuje zrzut powietrza na halę:

- wydajność 20 Mg/h.

I.2.2.2. Mieszarko-nasypywarka „15T” (szt. 2) wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następuje zrzut powietrza na halę:

- wydajność 15 Mg/h.

I.2.2.3. Mieszarko-nasypywarka „5T” wyposażona w indywidualne urządzenie odpylające z filtrami workowymi, po oczyszczeniu następuje zrzut powietrza na halę:

- wydajność 5 Mg/h.

I.2.2.4. Shermetyzowana instalacja do transportu pneumatycznego świeżego piasku:

- wydajność 8 Mg/h.

I.2.2.5. Shermetyzowana instalacja do transportu pneumatycznego piasku regenerowanego:

- wydajność 8 Mg/h.

I.2.2.6. Suwnice transportowe dwubelkowe:

- 2 szt. o udźwigu 10 Mg każda,
- 2 szt. o udźwigu 5 Mg każda,
- 2 szt. o udźwigu 6 Mg każda.

I.2.2.7. Suwnice transportowe jednobelkowe:

- 2 szt. o udźwigu 3,2 Mg każda.

I.2.2.8. Linia nr 1 do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych o wydajności 7 Mg/h wyposażona w:

- stanowisko do wybijania odlewów (krata) z sitokruszarką,
- urządzenie regeneracji mas formierskich i rdzeniowych z separacją piasku chromitowego wyposażoną w układ chłodzenia zasilany wodą chłodzącą z agregatu wody lodowej,
- urządzenia odpylające (cyklon, filtr tkaninowy),
- zhermetyzowany transport pneumatyczny regeneratów.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery emitorem E16 po

wcześniejszym dwustopniowym oczyszczeniu w cyklonie i filtrze tkaninowym."

I.3.. Podpunkt I.2.3. otrzymuje brzmienie:

„I.2.3. Oczyszczalnia.

I.2.3.1. Stanowiska upalania nadlewów - 2 szt.:

- max pobór tlenu dla 1 palnika 30 m³/h,
- max pobór acetyleny dla 1 palnika 1,7 m³/h.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do wnętrza hali produkcyjnej po wcześniejszym oczyszczeniu.

I.2.3.2. Oczyszczarka komorowa śrutowa OWPK-4:

- zainstalowana moc elektryczna 30 kW,
- zużycie śrutu 3 Mg/rok.

Zanieczyszczenia z oczyszczarki są zatrzymywane przez filtr patronowy, a zrzut powietrza odbywa się do hali, pył jest gromadzony w pojemnikach opróżnianych okresowo.

I.2.3.3. Oczyszczarka śrutowa OWT-400 – hermetyczna:

- zainstalowana moc elektryczna 20 kW,
- zużycie śrutu 6 Mg/rok.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery wentylatorem wyciągowym poprzez emitor E8 po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrze tkaninowym.

I.2.3.4. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym:

- moc cieplna 2,1 MWt.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E10.

I.2.3.5. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym:

- moc cieplna 2,1 MWt.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E11.

I.2.3.6. Piec żarzelniczy opalany gazem ziemnym:

- moc cieplna 0,42 MWt.

Zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery poprzez emitor E17.

I.2.3.7. Stanowisko spawalnicze nr 1:

- zainstalowana moc elektryczna 18 kW.

Zanieczyszczenia odprowadzane są mechanicznie do atmosfery poprzez emitor E14.

I.2.3.8. Stanowisko spawalnicze nr 2:

- zainstalowana moc elektryczna 18 kW.

Zanieczyszczenia odprowadzane są mechanicznie do atmosfery poprzez emitor E15.

I.2.3.9. Komora schładzania:

- zainstalowana moc elektryczna 36 kW.

Zanieczyszczenia odprowadzane są mechanicznie do atmosfery poprzez emitor.

I.2.3.10. Wanna hartownicza:

- medium – w zależności od technologii będzie woda lub 8% wodny roztwór polimeru,
- pojemność – 45 000 dm³.

I.2.3.11. Obieg zamknięty wody dla wanny hartowniczej wyposażony w chłodnię wentylatorową o max przepływie 200 m³/h, uzupełniany jest wodą przemysłową.

I.2.3.12. Suwnice transportowe dwubelkowe:

- 2 szt. o udźwigu 8 Mg każda.

I.2.3.13. Suwnice transportowe jednobelkowe:

- 4 szt. o udźwigu 3,2 Mg każda.

I.2.3.14. Stanowiska do obróbki mechanicznej odlewów:

- tokarka karuzelowa - 2 szt.
- tokarka „poręba”
- wytaczarka frezarka,
- prasa,
- szlifierka dwutarczowa, ostrzałka.

Zanieczyszczenia ze stanowisk obróbki mechanicznej odprowadzone są do przestrzeni hali.

I.2.3.15. Stanowiska szlifierskie do ręcznej obróbki odlewów:

- stanowisko szlifierskie - 8 szt.

Zanieczyszczenia odprowadzane są mechanicznie do atmosfery poprzez emitery E18 i E19 po wcześniejszym oczyszczeniu na filtrach kasetowych.”

I.4.. Podpunkt I.3. otrzymuje brzmienie:

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

I.3.1. Topialnia

Proces topienia prowadzony jest w dwóch piecach łukowych DS-3 o pojemności 4 Mg. Piece te pracują niezależnie od siebie. Jako surowiec podstawowy wykorzystywany jest złom wsadowy stalowy i złom obiegowy. Proces topienia przeprowadzany jest za pomocą łuku elektrycznego. Podczas topienia ze złomu usuwane są zanieczyszczenia gazowe takie jak tlen, wodór oraz azot. Pod koniec procesu topienia przy temperaturze ~1560°C, usunięty

zostaje fosfor ze staliwa pod żużlem zasadowym (uzyskiwanym przez dodatek wapna palonego), następnie z powierzchni stopionego metalu jest ściągany żużel. Po całkowitym roztopieniu kąpiel poddawana jest świeżeniu tlenem za pomocą lancy tlenowej lub poprzez dodatek oknem wsadowym rudy żelaza (hematyt Fe_2O_3).

Po świeżeniu i ściągnięciu żużla poprzez okno wsadowe, prowadzona jest rafinacja czyli oczyszczanie. W fazie rafinacji prowadzona jest również korekta składu chemicznego w zależności od gatunku wytapianego staliwa, poprzez wprowadzenie oknem wsadowym pieca ściśle określonych ilości dodatków stopowych takich jak: FeAl , CaSi , FeMo , FeNi i innych pierwiastków wymaganych dla danego gatunku. Po osiągnięciu właściwego składu i temperatury ($1590\text{--}1640^\circ\text{C}$) następuje spust do kadzi podwieszanej na suwnicy. W piecu wytapiane jest staliwo węglowe, stopowe, żaroodporne i żarowytrzymałe. W zależności od planowanego do wytopu rodzaju staliwa stosowane są następujące materiały wsadowe: złom wsadowy niestopowy, złom wsadowy stopowy, złom staliwny obiegowy węglowy lub stopowy (nadlewy i układy wlewowe po procesie upalania), surówka, złom miedzi, złom żeliwny, aluminium, nikiel, ruda żelaza, środki nawęglające – odpady elektrod węglowych i inne nawęglacze o niskiej zawartości siarki, wapno palone, fluoryt, żelazo-chrom (FeCr), żelazo-krzem (FeSi), żelazo-wapnio-krzem (FeCaSi), żelazo-molibden (FeMo), żelazo-mangan (FeMn), żelazo-krzemo-mangan (FeSiMn), żelazo-tytan (FeTi) i żelazo-wanad (FeV).

Zanieczyszczenia emitowane w trakcie procesu odprowadzane są do atmosfery poprzez ssawę znajdującą się przy pokrywach pieców oraz okapy a następnie emitorem po uprzednim oczyszczeniu we wspólnym urządzeniu odpylającym - filtr tkaninowy.

Do chłodzenia pieców używana jest woda w obiegu zamkniętym, która chłodzi okno wsadowe i sklepienie pieca oraz głowice do mocowania elektrod.

Piec indukcyjny tyglowy o pojemności 3 Mg służył do wytopu żeliwa szarego, żeliwa szarego modyfikowanego i żeliwa wyjściowego do wytwarzania żeliwa sferoidalnego. W piecu indukcyjnym nie przeprowadza się procesów metalurgicznych możliwych do zrealizowania w piecu łukowym, dlatego też wsad do pieca musi odpowiadać wymaganemu składowi chemicznemu. Z uwagi na powyższe, wytapianie w piecu sprowadzać się będzie do załadunku, grzania, ewentualnego dosadzania, dodawania dodatków stopowych i modyfikatorów oraz spustu. Załadunek do pieca odbywa się za pomocą specjalnego kosza samowyladowczego przy pomocy suwnicy lub ręcznie. Spust odbywa się poprzez przechylenie pieca i wylanie metalu do kadzi podwieszanej na suwnicy. Jako wsad do pieca stosowane są: złom żeliwny, złom stalowy, surówka oraz dodatki stopowe i modyfikatory.

Zanieczyszczenia emitowane w trakcie procesu odprowadzane są do atmosfery poprzez ssawę znajdującą się nad pokrywą pieca, a następnie emitorem po uprzednim oczyszczeniu we wspólnym urządzeniu odpylającym - filtr tkaninowy.

1.3.2. Formiarnia

Formy odlewnicze wykonywane są z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarko-nasypywarek. Samoutwardzalne masy sporządzane są ze świeżego piasku kwarcowego (od 10% do 25 %), piasku zregenerowanego (od 75% do 90%), żywicy (w ilości 0,8÷1,2% w stosunku do ilości piasku i regeneratu) oraz utwardzacza (do 40 % w stosunku do ilości żywicy).

Rdzenie odlewnicze wykonywane są z sypkich mas samoutwardzalnych z wykorzystaniem mieszarko-nasypywarki, masy te są wykonywane ze świeżego piasku kwarcowego oraz świeżego piasku chromitowego z dodatkiem żywicy i utwardzacza w proporcjach jak powyżej.

Formy po zainstalowaniu w nich rdzeni, pomalowaniu pokryciem żaroodpornym (które przeciwdziała przywieraniu masy formierskiej do powierzchni odlewu), złożeniu i sklamrowaniu są transportowane na halę zalewania.

Po spuszczeniu z pieca ciekły metal transportowany jest suwnicą w kadzi na halę zalewania. Następnie po zmierzeniu temperatury następuje zalanie wcześniej przygotowanej formy odlewniczej.

Po zastygnięciu w formach, odlewy wybijane są z form na linii nr 1 do regeneracji mas formierskich i rdzeniowych, która zapewnia możliwość regeneracji całości masy formierskiej używanej w odlewni i oddzielenie piasku chromitowego.

Odlewy są wybijane na kracie z rusztem otworowym, zabudowanej w kabinie dźwiękochłonnej, a rozkruszona, wybita masa podawana jest specjalnym, szybkim transportem pneumatycznym do zbiornika masy wybitej nad kruszarką wibracyjną. Po rozkruszeniu masa jest chłodzona i odpylana. Z tak przygotowanego regeneratu masy oddzielany jest regenerat piasku chromitowego. Czterostopniowe urządzenie oddzielania piasku chromitowego zapewnia uzyskanie regeneratu o bardzo dobrych parametrach, porównywalnych z piaskiem świeżym. „Grube” frakcje tzw. nadziarno oraz inne zanieczyszczenia metaliczne i niemetaliczne, odbierane są do pojemników jako odpad. Do stanowisk formowania masy regeneraty transportowane są pneumatycznie. Na stanowisku wybijania odlewów oraz na całej linii regeneracji i separacji piasku zabudowane są odciągi odprowadzające zapyłone powietrze do filtra z wstępną komorą odpylającą tzw. dystrybucyjną, która stanowi I stopień odpylania. Drugi stopień stanowi filtr tkaninowy. Po oczyszczeniu, powietrze wprowadzane jest do atmosfery emitorem.

Wstępnie przesiany regenerat zawierający frakcje pyliste z kraty wstrząsowej i kruszarki przekazywany jest do zbiornika buforowego a następnie do chłodziarko-klasyfikatora. W komorze chłodziarko-klasyfikatora następuje klasyfikowanie frakcji regeneratu (następuje oddzielenie pyłu i frakcji szkodliwej dla dalszej produkcji form odlewniczych) poprzez oddzielenie pyłu i ochłodzenie wentylatorem regeneratu wewnątrz klasyfikatora. Przepływający przez znajdujące się wewnątrz węzownic środek chłodzący (glikol) schładza regenerat do temperatury ok. 28°C. Po przejściu przez chłodziarko-klasyfikator regenerat

transportowany jest pneumatycznie do zbiorników nad mieszkarnasypywarkami. Tak zregenerowana masa formierska stanowi pełnowartościowy materiał formierski. Klasyfikator wyposażony jest w urządzenie odpylające, zanieczyszczenia odprowadzane są do atmosfery w sposób wymuszony emitorem E 16 poprzez cyklon i filtr tkaninowy.

1.3.3. Oczyszczalnia

Z pola odkładczego odlewy transportowane są na stanowiska upalaczy, gdzie następuje upalenie nadlewów i układów wlewowych za pomocą palników acetylenowo-tlenowych. Upalone, posegregowane nadlewy i układy wlewowe trafiają na oddział topialni jako złom obiegowy węglowy lub stopowy w zależności z jakiego są gatunku. Natomiast odlewy są transportowane do oczyszczarek gdzie za pomocą śrutu stalowego ich powierzchnia zostaje oczyszczona. Jeżeli po procesie śrutowania na powierzchni odlewów zostają pozostałości przypalonej masy formierskiej, trafiają one na stanowiska dłuciarzy, którzy za pomocą młotków pneumatycznych usuwają przedmiotowe zanieczyszczenia. Jeżeli po procesie dłutowania na odlewie powstaje ubytek materiału, jest on transportowany na stanowisko spawaczy gdzie następuje wypełnienie ubytku. Na stanowisko spawaczy trafiają także odlewy w których wykryto wady powierzchniowe, mające charakter wady ciągłej idącej w głąb odlewu. W takim przypadku spawacz wypala wadę, wypełniać ubytek. Następnie odlewy są przekazywane do obróbki cieplnej.

W zależności od zamówionego przez klienta stanu dostawy oraz gatunku staliwa, prowadzone są następujące rodzaje obróbki cieplnej z wykorzystaniem pieców żarzelniczych komorowych:

- przesycanie – temperatura 1050 do 1100 °C czas wygrzewania do 3 godzin,
- normalizowanie – temperatura procesu od 880 do 950 °C, czas wygrzewania od 2 do 8 godzin,
- odpuszczanie – temperatura procesu od 200 do 660 °C, czas wygrzewania od 2 do 6 godzin,
- wyżarzanie odprężające – temperatura procesu od 250 do 350 °C, czas wygrzewania od 2 do 4 godzin,
- hartowanie – temperatura procesu 870 do 930 °C, czas wygrzewania od 2 do 6 godzin.

Po wygrzewaniu w procesie hartowania odlewy w koszu z materiału żarowytrzymałego transportowane są za pomocą suwnicy do wanny hartowniczej gdzie zanurzane są w wodzie lub roztworze wodnym polimeru. Po hartowaniu odlewy poddawane są procesowi odpuszczania.

Po procesie normalizowania, część odlewów wymaga chłodzenia w komorze schładzania. Zabieg ten odbywa się temperaturze poniżej 200 °C.

Komora schładzania współpracuje z piecami żarzelniczymi. Trzon pieca wraz z odlewami, który stanowi obrabiany cieplnie wsad, po wyjechaniu z pieca, wpychany jest do komory schładzania, gdzie następuje studzenie odlewów do temperatury otoczenia. Komora służyć do wymuszonego chłodzenia wsadu jako

części procesu obróbki cieplnej. Wymuszanie następuje poprzez wdmuchiwanie do szczelnie zamkniętej komory przez dwa wentylatory powietrza, które z odebrany ciepłem odprowadzane są mechanicznie na zewnątrz przez emitor.

Po wykonaniu obróbki cieplnej, odlewy są poddawane śrutowaniu w celu usunięcia zendry powstałej podczas przebywania odlewów w wysokiej temperaturze.

Następnie odlewy transportowane są na stanowiska szlifierskie gdzie są poddane obróbce wykończeniowej „na gotowo”.

I.5.. Tabela 1. otrzymuje brzmienie:

„Tabela 1

Emitor	Źródło emisji	Dopuszczalne wielkości emisji	
		Rodzaj substancji zanieczyszczających	kg/h
E1	Piec łukowy nr 1, Piec łukowy nr 2, piec indukcyjny	Pył ogółem	0,75000
		Pył zawieszony PM10	0,69000
		Pył zawieszony PM2,5	0,45000
		Żelazo*	0,34200
		Miedź*	0,00300
		Nikiel*	0,00300
		Mangan*	0,05000
		Chrom*	0,01200
		Ołów*	0,00800
		Dwutlenek siarki	1,01200
		Dwutlenek azotu	0,73800
		Tlenek węgla	28,40000
		Fluor i jego związki**	0,04000
		Pył ogółem	0,80000
E8	Oczyszczarka OWT-400	Pył zawieszony PM10	0,64000
		Pył zawieszony PM2,5	0,63200
		Pył ogółem	0,03500
E10	Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW	Pył zawieszony PM10	0,03500
		Pył zawieszony PM2,5	0,03500
		Dwutlenek siarki	0,00060
		Dwutlenek azotu	0,46900
		Tlenek węgla	0,06590
		Chrom*	0,00002
		Żelazo*	0,00900
		Mangan*	0,00005
		Pył ogółem	0,03500
E11	Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 2,1 MW	Pył zawieszony PM10	0,03500
		Pył zawieszony PM2,5	0,03500
		Dwutlenek siarki	0,00060
		Dwutlenek azotu	0,46900
		Tlenek węgla	0,06590
		Pył ogółem	0,03500

		Chrom*	0,00002
		Żelazo*	0,00900
		Mangan*	0,00005
E14	Stanowisko spawalnicze nr 1	Pył ogółem	0,01190
		Pył zawieszony PM10	0,01190
		Pył zawieszony PM2,5	0,01100
		Mangan*	0,00110
		Fluor i jego związki**	0,00150
		Tlenek węgla	0,00050
		Dwutlenek azotu	0,00060
E15	Stanowisko spawalnicze nr 2	Pył ogółem	0,01190
		Pył zawieszony PM10	0,01190
		Pył zawieszony PM2,5	0,01100
		Mangan*	0,00110
		Fluor i jego związki**	0,00150
		Tlenek węgla	0,00050
		Dwutlenek azotu	0,00060
E16	Linia nr 1 do regeneracji mas formierskich	Pył ogółem	0,70000
		Pył zawieszony PM10	0,36000
		Pył zawieszony PM2,5	0,10220
E17	Piec żarzelniczy o mocy cieplnej 0,42 MW	Pył ogółem	0,00700
		Pył zawieszony PM10	0,00700
		Pył zawieszony PM2,5	0,00700
		Dwutlenek siarki	0,00012
		Dwutlenek azotu	0,09380
		Tlenek węgla	0,01318
		Chrom*	0,00000
		Żelazo*	0,00180
		Mangan*	0,00001
E18	Stanowiska szlifierskie	Pył ogółem	0,01500
		Pył zawieszony PM10	0,01290
		Pył zawieszony PM2,5	0,01185
E19	Stanowiska szlifierskie	Pył ogółem	0,01500
		Pył zawieszony PM10	0,01290
		Pył zawieszony PM2,5	0,01185

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** - jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

”

I.6.. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 2

Lp.	Rodzaj substancji zanieczyszczających	Dopuszczalna wielkość emisji [Mg/rok]
1.	Pył ogółem	9,17

2.	Pył zawieszony PM10	7,3
3.	Pył zawieszony PM2,5	4,44
4.	Dwutlenek siarki	7,59
5.	Dwutlenek azotu	9,29
6.	Tlenek węgla	213,5
7.	Fluor**	0,3101
8.	Mangan*	0,383
9.	Miedź*	0,0225
10.	Nikiel*	0,0225
11.	Ołów*	0,06
12.	Chrom*	0,0902
13.	Żelazo*	2,637

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** - jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie

”

I.7.. Tabela 3 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 3 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów w urządzeniach	Mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych. Odpady palne o właściwościach niebezpiecznych HP 14 - ekotoksyczne
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	0,3	Odpad powstaje w wyniku wymiany olejów w maszynach i urządzeniach	Mieszanina ciekłych węglowodorów o długich łańcuchach węglowych. Odpady palne o właściwościach niebezpiecznych HP 14 - ekotoksyczne
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3	Odpad powstaje w wyniku zużycia środków do wykrywania pęknięć odlewów	Odpady stałe z metali żelaznych, polipropylenu HP 3 - łatwopalne, HP 4 - drażniące - działanie drażniące na skórę i powodujące uszkodzenie oczu, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe, HP 8 - żrące, HP 14 - ekotoksyczne
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały	1	Odpad powstaje w	Odpady stałe, bawełniane

		filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)		wyniku zużycia odzieży ochronnej i czyściwa w zakładzie	zanieczyszczony mieszaninami węglowodorów, emulgatorami stabilizatorami inhibitorami HP 3 - łatowpalne, HP 4 - drażniące, HP 5 - działanie toksyczne na narządy docelowe, HP 14 - ekotoksyczne
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,3	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych lamp oświetleniowych hal i pomieszczeń administracyjnych	Ciała stałe, tworzywo sztuczne (PP, PE, ABS, PC), zawierające substancje niebezpieczne takie jak: rtęć, ołów, nikiel, chrom, kadm, wodorotlenki, kwasy, oraz sole nieograniczone rozpuszczalne w wodzie HP 14 - ekotoksyczne
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych głowic drukarek laserowych eksploatowanych w zakładzie	Ciała stałe z metali nieżelaznych lub polietylenu i polipropylenu, zawierające sadzę pochodne benzydyny, hinakryzon, ftalocyjaninę, chrom, SO ₂ NH ₂ , żelazo HP 14 - ekotoksyczne
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2	Odpad powstaje w wyniku wymiany w urządzeniach transportowych (wózki)	Ciała stałe z tworzywa sztucznego (PP) i ołowiu z zawartością kwasu siarkowego HP 4 - drażniące, HP 8 - żrące, HP 14 - ekotoksyczne

„

I.8.. Tabela 4 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 4 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]	Źródła powstawania odpadu	Skład chemiczny i właściwości odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	70	Odpad powstaje w modelarni przy konstruowaniu modeli odlewniczych	Włókno celulozowe, substancje żywiczne oraz woda
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	50	Odpad powstaje w wyniku odpylania gazów w eksploatowanych urządzeniach	Odpady o charakterze stałym zawierające: żelazo, cynk, mangan, fosfor, siarka, chrom, miedź, nikiel, wapń

				odpylających	
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	5500	Odpad powstaje w trakcie wytapiania stopu i stanowi niepożądane zanieczyszczenia stopu	Odpady o charakterze stałym zawierające: krzem, wapń, aluminium, fosfor
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	7780	Odpad powstaje w trakcie wybijania odlewów z form	Odpady o charakterze stałym, zawierające: cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, chrom, cyjanki wolne, siarczki, chlorki, siarczany, sól, potas
5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	1200	Odpad powstaje w wyniku odpylania gazów w eksploatowanych urządzeniach odpylających	Cząstki metali żelaznych i nieżelaznych
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	250	Odpad powstaje podczas oczyszczania odlewów	Odpady o charakterze stałym, głównie żelazo
7.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	300	Odpad powstaje w wyniku topienia metalu (zastygnięte pozostałości metalu w piecu)	Odpady o charakterze stałym zawierające: żelazo, węgiel, mangan, krzem, molibden
8.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	100	Odpad powstaje w wyniku topienia metalu	Odpady o charakterze stałym zawierające: żelazo, węgiel, mangan, krzem, molibden
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	20	Odpad powstaje podczas obróbki mechanicznej odlewów	Żelazo i stopy żelaza z innymi metalami i węglem (stal)
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	10	Odpad powstaje podczas wypalania wad w odlewach oraz naprawy odlewów	Odpady stałe zawierające: węgiel, mangan, krzem, molibden, chrom, nikiel
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	1	Odpad powstaje na stanowiskach oczyszczania odlewów na szlifierkach	Odpady o charakterze pylistym zawierający staliwo i żeliwo
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	90	Odpad powstaje w procesie szlifowania powierzchni odlewów	Odpady o charakterze stałym zawierające: krzemionkę, korund, cyrkokorud, stop żelaza i węgla
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	20	Odpad powstaje w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z papieru i tektury	Celuloza ze znikomą zawartością wody

				oraz podczas pakowania gotowych wyrobów	
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	15	Odpad powstaje w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z drewna oraz podczas pakowania gotowych wyrobów	Włókno celulozowe, substancje żywiczne oraz niewielka zawartość wody
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	Odpad powstaje w trakcie dostaw maszyn i urządzeń opakowanych w opakowania z tworzyw sztucznych oraz podczas pakowania gotowych wyrobów	Polietylen i polipropylen. Odpady stałe, palne
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Odpad powstaje w wyniku zużycia odzieży ochronnej używanej na stanowiskach, gdzie nie występują substancje niebezpieczne	Odpady stałe w większości składają się ze ściepek tekstylnych naturalnych (bawełna, len)
17.	16 01 03	Zużyte opony	1	Odpad powstaje w wyniku wymiany zużytych opon w eksploatowanych wózkach akumulatorowych	Guma otrzymywana z kauczuku syntetycznego
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,5	Odpad powstaje w wyniku zużycia lub wymiany sprzętu elektronicznego i komputerowego	Odpady stanowią mieszaninę metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi oraz polipropylen, polietylen, krzemionka
19.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	Odpad powstaje w wyniku wymiany wymurówki w piecach odlewniczych	Ciało stałe składające się z tlenków krzemu i glinu oraz topników w postaci Na_2O , K_2O , Fe_2O_3 , CaO , z zawartością żelaza

”

I.9.. Tabela 5 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 5

Emitor	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]
E1	7	1,6	12,4	373	7500
E8	9	0,6	zadaszony	293	200
E10	25	0,63	0,35	478	3600
E11	25	0,63	0,35	478	3600
E14	8	0,6	zadaszony	293	3360
E15	8	0,4	zadaszony	293	3360
E16	16	1,25	zadaszony	293	4000
E17	8	0,4	zadaszony	478	4000
E18	2	0,4 x 0,5	boczny	293	7500
E19	2	0,4 x 0,5	boczny	293	7500

”

I.10. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 6

Emitor	Źródło emisji	Rodzaj urządzenia	Sprawność [%]
E1	Piec łukowy nr 1, Piec łukowy nr 2, piec indukcyjny	Filtr tkaninowy	95 - 99
E8	Oczyszczarka OWT-400	Filtr tkaninowy	96,3
E16	Linia nr 1 do regeneracji mas formierskich	Cyklon i filtr tkaninowy	96-99
E18	Stanowiska szlifierskie	Filtr kasetowy poliestrowy	96
E19	Stanowiska szlifierskie	Filtr kasetowy poliestrowy	96

”

I.11. Tabela 7 otrzymuje brzmienie:

Tabela 7 Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	W oznaczonej nazwą i kodem odpadu beczce w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i

			kubaturze 187,5 m ³
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcopochodnych	W zamkniętych metalowych beczkach opisanych nazwą i kodem odpadu w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W pojemniku metalowym opisany nazwą i kodem odpadu, znajdującym się w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
4.	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)	W specjalnym pojemniku lub worku foliowym wzmocnionym, opisany nazwą i kodem odpadu, w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	W opakowaniach fabrycznych w miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpad nie będzie magazynowany
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W wydzielonym miejscu oznaczonym nazwą i kodem odpadu, w magazynie metalowym o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³

”

I.12. Tabela 8 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 8 Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadu
1.	03 01 05	Trociny, wióra, ścinki drewno, płyta wiórowa i fornir inne niż wymienione w 03 01 04	Wydzielone zadaszone utwardzone miejsce za halą oczyszczalni w workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne, niż wymienione w 10 02 07	W workach typu big-bag oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonym miejscu na zewnątrz budynku przy filtrze
3.	10 09 03	Żużle odlewnicze	Wydzielony, betonowy boks w hali pieców
4.	10 09 08	Rdzenie i formy odlewnicze po procesie odlewania inne niż wymienione w 10 09 07	W 2 oznaczonych silosach znajdującym się w sąsiedztwie hali produkcyjnej

5.	10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Wydzielony, betonowy boks w hali pieców
6.	10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	W pojemnikach, w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach hali odlewni
7.	10 09 99	Inne nie wymienione odpady (skrzepy stalowe)	W pojemnikach na hali pieców
8.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	W pojemnikach, w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w wyznaczonych miejscach hali odlewni
9.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	W pojemniku bezpośrednio przy obrabiarkach a następnie w kontenerze opisanym nazwą i kodem odpadu w metalowym magazynie odpadów o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu na oddziale oczyszczalni
11.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu miejscu w metalowym magazynie odpadów o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
12.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	W oznaczonym nazwą i kodem odpadu pojemniku na oddziale wykańczalni
13.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach za halą oczyszczalni
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach za halą oczyszczalni
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	W oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach za halą oczyszczalni
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	W specjalnym pojemniku oznaczonym nazwą i kodem odpadu w metalowym magazynie odpadów o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
17.	16 01 03	Zużyte opony	W wydzielonym miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w metalowym magazynie odpadów o pow. 62,5 m ² i kubaturze 187,5 m ³
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady nie będą magazynowane
19.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	W wydzielonych miejscu opisanym nazwą i kodem odpadu w boksie hali pieców

I.13. Tabela 11 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu przeznaczony do odzysku	Ilość odpadu przeznaczony do odzysku [Mg/rok]	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku Mg
1.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	60	2	60
2.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,2	0,2	0,2
3.	17 04 05	Żelazo i stal	9187	80	9187
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów	10000	20	10000
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	10000	20	10000
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100	0,3	100
7.	12 01 99	Inne nie wymienione odpady	100	2	100
8.	15 01 04	Opakowania z metali	200	3	200
9.	16 01 17	Metale żelazne	200	5	200
10.	16 01 18	Metale nieżelazne	200	2	200
Największa masa która może być magazynowana w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów (wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów) [Mg]				134,50 Mg	
Całkowita pojemność miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg)				134,50 Mg	

I.14. Tabela 12 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 12

„Tabela 12						
Lp.	Kod źródła	Lokalizacja źródła	Wymiary źródła szer./dł./wys. lub wysokość zawieszenia źródła [m]	Czas pracy źródła [h]		
				Pora dzienna	Pora nocna	
Źródła typu "BUDYNEK"						
1.	Ha	Hala Ha (Magazynowanie	24 x 62 x 8	16	8	

		surowców i materiałów produkcyjnych)			
2.	Hb	Hala Hb (Topienie stali)	20 x 120 x 15	16	8
3.	Hc	Hala Hc (Produkcja form odlewniczych, zalewanie form)	62 x 67 x 15	16	8
4.	Hd	Hala Hd (Wybijanie odlewów, oczyszczanie odlewów)	28 x 62 x 8	16	8
5.	He	Hala He (Oczyszczanie odlewów)	25 x 107 x 15	16	8
6.	SBa	Budynek SBa (Produkcja modeli odlewniczych)	24 x 26 x 4	16	8
Źródła typu "PUNKTOWEGO"					
7.	P1	Chłodnia typu CWT 17	1,5	16	8
8.	P2	Chłodnia typu CWT 17	1,5	16	8
9.	P3	Chłodnia typu CWT 32/900	1,5	16	8
10.	P4	Chłodnia typu CWT 58/900	1,5	16	8
11.	P5	Wentylator odciągający gazy z instalacji odpylającej pieców topialnych	2,5	16	8
12.	P6	Agregat wody lodowej do linii nr 1 regeneracji masy formierskiej i rdzeniowej	8,5	16	8
13.	P7	Agregat wody lodowej polimerowej wanny hartowniczej	1,5	16	8
14.	P8	Wentylator wyciągowy filtra kasetowego obsługującego stanowiska szlifierskie	2	16	8
15.	P9	Wentylator wyciągowy filtra kasetowego obsługującego stanowiska szlifierskie	2	16	8

"

I.15. Tabela 13 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 13

Lp.	Rodzaj materiałów i surowców	Jednostka	Zużycie
1.	Złom stalowy niestopowy	Mg/rok	10 000
2.	Złom stalowy stopowy	Mg/rok	5 000
3.	Złom żeliwny	Mg/rok	4 000
4.	Nikiel	Mg/rok	20
5.	Aluminium	Mg/rok	50
6.	Żelazomolibden	Mg/rok	20

7.	Żelazotytan	Mg/rok	10
8.	Żelazowanad	Mg/rok	10
9.	Żelazochrom	Mg/rok	30
10.	Żelazokrzem	Mg/rok	150
11.	Żelazowapniokrzem	Mg/rok	10
12.	Żelazokrzemomangan	Mg/rok	150
13.	Żelazomangan	Mg/rok	100
14.	Ruda żelaza	Mg/rok	150
15.	Surówki odlewnicze	Mg/rok	150
16.	Wapno palone	Mg/rok	350
17.	Fluoryt	Mg/rok	50
18.	Piasek kwarcowy	Mg/rok	10 000
19.	Piasek chromitowy	Mg/rok	500
20.	Żywice odlewnicze	Mg/rok	600
21.	Utwardzacze do żywic	Mg/rok	350
22.	Pokrycia odlewnicze	Mg/rok	100
23.	Kleje do rdzeni	Mg/rok	10
24.	Energia elektryczna	MWh /rok	15 000 000
25.	Gaz ziemny	Nm³/rok	2 000 000
26.	Oleje maszynowe	Mg/rok	5

„

I.16. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„Tabela 15

Emitor	Częstotliwość pomiarów	Zakres pomiarów
E1	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Żelazo*
		Miedź*
		Nikiel*
		Mangan*
		Chrom*
		Ołów*
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Fluor i jego związki**
E10	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem
		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom*
		Żelazo*
E11	Co najmniej raz w roku	Mangan*
		Pył ogółem

		Dwutlenek siarki
		Dwutlenek azotu
		Tlenek węgla
		Chrom*
		Żelazo*
		Mangan*
E16	Co najmniej raz w roku	Pył ogółem

* - jako suma metalu i jego związków w pyłe zawieszonym PM10

** - jako suma fluoru i fluorków rozpuszczalnych w wodzie „

I.17. Po punkcie V.A. dodaję punkt V.B. o brzmieniu:

„V.B. Monitoring zanieczyszczeń gleby, ziemi i wód podziemnych substancjami powodującymi ryzyko znajdującymi się na terenie instalacji.

V.B.1. Monitoring gleby i ziemi.

V.B.1.1. Badania będą wykonywane w 3 sekcjach powierzchniowych wyznaczonych zgodnie z obowiązującymi przepisami (pomiar na głębokości 0-0,25 m p.p.t. oraz do głębokości 0,25-1 m p.p.t.) o poniższych współrzędnych lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

Sekcja	N	E
1	50°33'02.97"	22°02'31.99"
2	50°33'02.67"	22°02'38.57"
3	50°33'00.22"	22°02'34.65"

S1 – teren nieutwardzony w sąsiedztwie placówki topialni

S2 – teren nieutwardzony w sąsiedztwie budynku socjalno-biurowego

S3 – teren nieutwardzony w sąsiedztwie placówki oczyszczalni

V.B.1.2. Monitoring prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat (licząc od dnia sporządzenia raportu początkowego – październik 2019) w zakresie:

- metale: arsen, chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć,
- olej mineralny (węglowodory C12-C35)
- suma benzyn (węglowodory C6-C12)
- węglowodory chlorowane: trichloroeten, tetrachloroeten.

V.B.1.3. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować zagrożenie skażenia gleby, w zakresie charakterystycznym dla danego rodzaju zanieczyszczenia.

V.B.2 Monitoring wód gruntowych.

V.B.2.1. Pomiary zanieczyszczenia wód gruntowych wykonywane będą w trzech punktach zlokalizowanych na terenie zakładu o poniższych współrzędnych lub w ich najbliższym sąsiedztwie:

Sekcja	N	E
1	50°33'02.97"	22°02'31.99"
2	50°33'02.67"	22°02'38.57"
3	50°33'00.22"	22°02'34.65"

V.B.2.2. Monitoring wód gruntowych prowadzony będzie z częstotliwością co najmniej raz na 5 lat, w następującym zakresie: arsen, chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, olej mineralny (węglowodory C12-C35), suma benzyn (węglowodory C6-C12), trichloroeten, tetrachloroeten przy czym pierwszy pomiar przeprowadzony zostanie do końca 2022 roku.

I.18. Po punkcie IX.2. dodaje punkt IX.3.

IX.3. Zobowiązuję właściciela instalacji do ustalenia w drodze pomiarów mocy akustycznej powierzchniowych oraz punktowych źródeł hałasu na terenie przedmiotowego zakładu w terminie 6 m-cy od dnia uprawomocnienia się decyzji. Wyniki w/w pomiarów zostaną przedłożone Marszałkowi Województwa Podkarpackiego niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania

I.19. Po punkcie X dodaje się punkt X.A i X.B o brzmieniu:

X.A Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

X.A.1. Na terenie zakładu PGO znajdować się będą dwie strefy pożarowe obejmujące w swym zakresie budynki oraz przyległe boksy i wiaty magazynowe:

- ✓ Magazyn olejów i magazyn odpadów
- ✓ Hala pieców, hala produkcyjna, hala odlewni, wydzielone miejsce przy filtrze

X.A.2. W celu zapewnienia odpowiedniego poziomu bezpieczeństwa pożarowego średnia gęstość obciążenia ogniowego nie przekroczy 500 MJ/m² dla każdej strefy pożarowej.

X.A.3. Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia pożaru i drogi dojazdowe:

- Magazyn olejów i magazyn odpadów – strefy pożarowa PM posiadającej powierzchnię strefy 200 m² i gęstość obciążenia ogniowego $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ zapotrzebowanie wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 10 dm³/s
- Hala pieców, hala produkcyjna, hala odlewni, wydzielone miejsce przy filtrze – strefy pożarowa PM posiadającej powierzchnię strefy 18 200 m² i gęstość obciążenia ogniowego $Q_d < 500 \text{ MJ/m}^2$ zapotrzebowanie wody do zewnętrznego gaszenia pożaru wynosi 30 dm³/s.

Zaopatrzenie w wodę do zewnętrznego gaszenia stanowi istniejąca sieć wodociągowa z hydrantami nadziemnymi DN 80 zlokalizowana na terenie wokół Zakładu. Hydranty zlokalizowane są w odległości nie mniejszej niż 5 m od chronionego obiektu i nie przekraczającej 75 m pierwszy hydrant oraz 150 m kolejne.

X.A.4. Zapewnienie ciągłej sprawności zakładowej sieci hydrantów zewnętrznych znajdujących się na terenie Zakładu oraz możliwości poboru z nich wody o każdej porze roku.

X.A.5. Pracownicy zatrudnieni w zakładzie powinni być szkoleni w zakresie zasad bezpieczeństwa i higieny pracy, przepisów przeciwpożarowych oraz ochrony środowiska.

X.A.6. Obiekty powinny być wyposażone w gaśnice przenośne spełniające wymagania Polskich Norm będących odpowiednikami norm europejskich (EN), dotyczących gaśnic, lub w gaśnice przenośne.

X.B. Zabezpieczenie roszczeń.

X.B.1. W stosunku do posiadacza odpadów **PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice** ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów, prowadzącemu instalację zlokalizowaną na terenie PGO S.A. Odlewnia Staliwa Oddział w Stalowej Woli , ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach,
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, tj. naruszenia przez posiadacza odpadów warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów,
 - w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności w zakresie przetwarzania odpadów, na własny koszt, w terminie wskazanym w decyzji wydanej w przypadku cofnięcia zezwolenia na przetwarzanie odpadów.

X.B.2. Zobowiązuje posiadacza odpadów tj. **PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice** do utrzymywania ustanowionego zabezpieczenia roszczeń przez okres obowiązywania niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów oraz po zakończeniu obowiązywania, do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie zabezpieczenia roszczeń. Oryginał dokumentu potwierdzającego utrzymanie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń należy przedłożyć do Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie do 14 dni od jego wydania.

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wnioskiem przekazanym przy piśmie z dnia 5 marca 2020 r., PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice REGON 590722383, NIP: 7712374309 wystąpiło o zmianę decyzji Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 24 grudnia 2008 r., znak: RŚ.VI.DW.7660/59-3/08, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 16 sierpnia 2012 r., znak: OS-I.7222.21.5.2012.DW, z dnia 4 września 2014 r., OS-I.7222.20.1.2014.DW, z dnia 26 listopada 2014 r., znak: OS-7222.20.2.2014.DW, udzielającej PGO S.A. Odlewnia Staliwa Oddział w Stalowej Woli pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji odlewni staliwa i żeliwa o zdolności produkcyjnej 40 Mg/dobę zlokalizowanej w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 325/2020.

Po analizie formalnej wniosku stwierdzono, że nie spełnia on wymogów określonych w przepisach prawa i pismem z dnia 13 maja 2020 r., znak: OS-I.7222.51.1.2020.AW, tut. organ wezwał wnioskodawcę do uzupełnienia braków we wniosku.

Pismem z dnia 28 maja 2020 r., wnioskodawca przedłożył wymagane uzupełnienia zgodnie z wezwaniem z dnia 13 maja 2020 r., znak: OS-I.7222.51.1.2020.AW.

Pismem z dnia 30 czerwca 2020 roku znak:OS-I.7220.51.1.2020.AW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust.1 oraz art. 212 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska wersja elektroniczna wniosku została przesłana do Ministra Środowiska przy piśmie z dnia 30 czerwca 2020 r., znak : OS-I.7222.51.1.2020.AW celem rejestracji.

Szczegółowa analiza przedłożonej dokumentacji wykazała, że nie przedstawia ona w sposób dostateczny wszystkich zagadnień istotnych z punktu widzenia ochrony środowiska wynikających z art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z czym postanowieniem z dnia 5 marca 2021r., znak: OS-I.7222.51.1.2020.AW wezwano Wnioskodawcę do uzupełnienia przedłożonego wniosku. Dokumentacja wymagała uzupełnienia w zakresie oddziaływania instalacji na glebę i wody gruntowe.

W szczególności konieczne było przedstawienie propozycji prowadzenia monitoringu zanieczyszczenia gleby i ziemi w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. 2016 poz. 1395) oraz ustalenia wyboru miejsc jego prowadzenia w aspekcie określenia możliwości zanieczyszczenia gleby i ziemi na terenie całego Zakładu.

Uzupełnienie w przedmiocie sprawy wpłynęło przy piśmie z dnia 26 marca 2021 r.

Po zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją wraz z uzupełnieniem stwierdzono, że wniosek spełnia wymogi art. 184 i art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Funkcjonująca w Spółce instalacja została zakwalifikowana zgodnie z pkt 2 ppkt 4 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, jako instalacja do odlewania metali żelaznych o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton wytopu na dobę.

Przedmiotowa instalacja kwalifikowana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 13 b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.), do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art.183 w związku z art.378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

Przedmiotem wniosku są:

- zmiany wynikające z ustaleń analizy pozwolenia zintegrowanego, dokonanego w trybie art. 216 ustawy Prawo ochrony środowiska przeprowadzonego przez Marszałka Województwa Podkarpackiego w terminie od 29.01.2019 r. do 17.04.2019r.;
- zmiany w zakresie wielkości i rodzaju emisji substancji do powietrza wynikające z zainstalowania nowych źródeł emisji/nowych emitorów, nowych procesów oraz w związku z trwałą likwidacją źródeł emisji i emitorów uwzględnionych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym;
- zmiany w zakresie emisji hałasu wynikające z zainstalowania nowych źródeł emisji hałasu, nowych emitorów oraz w związku z trwałą likwidacją źródeł emisji i emitorów uwzględnionych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym;
- zmiany w zakresie gospodarowania odpadami w zakresie wytwarzania odpadów oraz w zakresie przetwarzania odpadów;
- zmiany pozwolenia zintegrowanego mające na celu jego dostosowanie do przepisów ustawy o odpadach.

Wnioskowane zmiany nie będą powodować znaczącego zwiększenia oddziaływania instalacji na środowisko i nie mieszczą się w definicji istotnej zmiany instalacji zawartej w art. 3 ust. 7 oraz art. 214 ust. 3 ustawy Prawo ochrony środowiska. W szczególności zmianę w instalacji uważa się za istotną, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza związane są przede wszystkim ze zmianami wprowadzonymi w zakładzie. Stan w zakresie wyposażenia instalacji oraz sposobu prowadzenia produkcji uległ zmianie w stosunku do warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego. Zmianą w funkcjonowaniu instalacji jest likwidacja emitora E3 i E4 w związku z likwidacją wszystkich elementów

składających się na linię wybijania i regeneracji OMEGA tj.: krata do wybijania form OMEGA, kruszarka z zestawem sit umieszczona pod kratą do wybijania, chłodziarko-klasyfikator masy regenerowanej OMEGA oraz likwidacja emitora E13 w związku ze złym stanem technicznym stacjonarnej szlifierki dwutarczowej, która została wycofana z eksploatacji. Modernizacja instalacji dotyczy również likwidacji dwóch z czterech stanowisk do upalania nadlewów oraz likwidacji dwóch rękawów odciągowych. Pozostałe dwa stanowiska upalania zostaną wyposażone w system odciągowo filtracyjny, który po oczyszczeniu zanieczyszczonego powietrza będzie je kierował z powrotem do przestrzeni hali produkcyjnej, w związku z powyższym Spółka zawnioskowała o usunięcie z pozwolenia zintegrowanego emitora E5 oraz skorygowanie informacji o ilości stanowisk do upalania nadlewów i sposobie wentylacji przedmiotowych stanowisk. W związku z koniecznością usprawnienia procesu oczyszczania odlewów, planuje się zastąpienie wyeksploatowanej oczyszczarki OWTK-4 nową oczyszczarką śrutową wirnikową, która wyposażona będzie w system odciągowo filtracyjny wychwytyjący zapylenie. Oczyszczone powietrze będzie kierowane do przestrzeni hali produkcyjnej. W związku z tym Zakład zawnioskował o usunięcie emitora E7 oraz zapisów o oczyszczarce OWTK-4 i uaktualnienie pozwolenia o zapisy związane z zastosowaniem Oczyszczarki śrutowej wirnikowej.

W związku z planowaną relokacją wewnątrz hali produkcyjnej oczyszczarki OWT-400 planuje się zlikwidować emitor odprowadzający do atmosfery zanieczyszczenia powstałe w związku z jej pracą. Po relokacji oczyszczarki, zanieczyszczone powietrze będzie oczyszczane na urządzeniu filtracyjnym a następnie będzie kierowane do wnętrza hali produkcyjnej. W związku z tym, zakład zawnioskował o usunięcie emitora E8 oraz o uaktualnienie informacji o sposobie wentylacji komory roboczej oczyszczarki OWT-400.

Kolejną zmianą w funkcjonowaniu instalacji związaną z zamiarem usprawnienia procesu obróbki cieplnej jest likwidacja emitora E12 oraz pojawienie się nowego źródła emisji emitora E17 na skutek zastąpienia pieca żarzelniczego o mocy cieplnej 0,6 MW piecem o mocy 0,42 MW. Piec o mocy 0,42 MW zasilany będzie gazem i będzie się charakteryzował dwiema strefami grzewczymi sterowanymi dwukanałowym regulatorem temperatury. Pozwoli to na utrzymanie w przedmiotowych strefach różnych temperatur, co z kolei przełoży się na usprawnienie przebiegu procesu obróbki cieplnej. Spaliny gazu powstałe podczas pracy nowego pieca żarzelniczego będą odprowadzane poza halę produkcyjną.

W związku z poprawą warunków pracy na stanowiskach ręcznego oczyszczania i dłutowania odlewów, planuje się wyposażenie przedmiotowych stanowisk w system wentylacji mechanicznej, wyposażony w dwa niezależne odciągi mechaniczne urządzeniami filtracyjnymi, zakład zawnioskował o dwa dodatkowe źródła emisji stanowiące emitory E18 i E19.

W związku ze wzrostem produkcji odlewów a tym samym zwiększeniem obciążenia dwóch pieców łukowych oraz pieca indukcyjnego wzrasta również ilość pyłów powstających w procesie topienia stali, które są wychwytywane przez filtr tkaninowy obsługujący w/w piece. Zarządzający instalację zawnioskował

o zwiększenie dopuszczalnej ilości wytwarzanego odpadu o kodzie 10 09 10 – pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 do poziomu 1200 Mg/rok.

Zmiany w gospodarce odpadowej spowodowały zwiększenie produkcji niektórych odpadów. W związku z tym zakład zawnioskował o zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów do poziomów:

- 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury – 20 Mg/rok
- 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych – 20 Mg/rok
- 15 01 03 – opakowania z drewna – 15 Mg/rok
- 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 do poziomu 10 Mg/rok.

Wzrasta również ilość przetwarzanych odpadów do poziomów:

- 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żeliwa oraz jego stopów – 10000 Mg/rok,
- 12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów – 10000 Mg/rok,
- 12 01 03 – odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych – 60 Mg/rok.

W związku z podwyższonym zużyciem niektórych z surowców i dodatków stosowanych w procesie wytapiania staliwa nastąpiło zwiększenie dopuszczalnych ilości zużycia surowców do poziomów:

- żelazokrzemomangan – 150 Mg/rok,
- żelazomangan – 100 Mg/rok,
- ruda żelaza – 150 Mg/rok.

Mając na uwadze, iż pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów zgodnie z art. 41 a ustawy o odpadach, wystąpiono o przeprowadzenie kontroli do Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli oraz zasięgnięto opinii właściwego ze względu na miejsce prowadzenia działalności Prezydenta Miasta Stalowa Wola. Postanowieniem z dnia 1 września 2020 roku znak: PZ.5560.15-7.2019 Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Stalowej Woli stwierdził spełnienie dla zakładu PGO S.A. Oddział w Stalowej Woli, wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym opracowanym w lutym 2020 roku przez rzeczoznawcę ds. zabezpieczeń przeciwpożarowych. Prezydent Miasta Stalowa Wola nie wydał żadnej opinii w sprawie, stosownie zatem do zapisów art. 6 b ustawy o odpadach przyjęto iż wydana została opinia pozytywna. Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska pismem z dnia 7.09.2020 r znak: DTWI.7021.430.2020.BPA poinformował, iż nie przewiduje uczestnictwa w kontroli instalacji, w których mają być realizowane procesy wytwarzania odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne, przetwarzania odpadów, emisji zanieczyszczeń do powietrza i emisji hałasu w PGO S.A. Odlewnia Staliwa w Stalowej Woli w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska na podstawie art.41 a ustawy o odpadach. W odniesieniu do

przetwarzanych odpadów zgodnie z obowiązującymi przepisami ustawy o odpadach, wskazano maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalne łączne masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogłyby być magazynowane na terenie zakładu oraz które mogą być magazynowane w okresie roku. Określono również największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynikające z wymiarów miejsca magazynowania odpadów oraz określono całkowitą pojemność (Mg) miejsc magazynowania odpadów odniesiona do kubatury hal i placów magazynowych ; oraz wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów. Ponadto stosownie do wymogów art. 187 ust. 4 a ustawy Prawo ochrony środowiska w stosunku do posiadacza odpadów PGO Spółka Akcyjna ul. Tysiąclecia 101, 40-875 Katowice Odlewnia Staliwa Oddział w Stalowej Woli ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola ustanowione zostało zabezpieczenie roszczeń umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego usunięcia odpadów powstałych w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów, ich zagospodarowania (łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej) lub usunięcia negatywnych skutków lub szkód w środowisku, postanowieniem Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 20 stycznia 2021 roku, znak: OS-I.7222.51.1.2020.AW. Zabezpieczenie roszczeń ma formę polisy ubezpieczeniowej. Posiadacz odpadów jest obowiązany utrzymywać ustanowione zabezpieczenie roszczeń przez okres obowiązywania stosownej decyzji i po zakończeniu jej obowiązywania , do czasu uzyskania ostatecznej decyzji o zwrocie ustanowionego zabezpieczenia roszczeń.

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

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

W świetle powyższego orzeczono jak w sentencji decyzji.

Pouczenie

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

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

Zgodnie z wymogiem ustawy z dnia 22 października 2019r.
o opłacie skarbowej (Dz.U.2019.poz.1000 z późn. zm.)
uiszczono opłatę skarbową w wysokości
w wysokości : 1005,50 złotych
na rachunek Urzędu Miasta Rzeszowa:
17 1020 4391 2018 0062 0000 0423



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:

- 1.PGO Spółka Akcyjna, ul. Tysiąclecia 101 , 40-875 Katowice
- 2.PGO S.A, Odlewnia Stali Oddział w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
- 3.a/a OS-I

Do wiadomości:

- 1.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska, ul. Gen. M. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów
- 2.Minister Klimatu, ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa.

