MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA PODKARPACKIEGO

OS-I.7222.54.2.2016.DW

Rzeszów, 2016-10-27

DECYZJA

Działając na podstawie:

- art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2016 r. poz. 23),
- art. 192, art. 215 i art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.) w związku z § 2 ust. 1 pkt 9 i pkt 13c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2016r. poz. 71),
- § 11, § 14 oraz załącznik nr 2 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r. poz. 1395),

po rozpatrzeniu wniosku Huty Stali Jakościowych S.A., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola z dnia 30 marca 2016r. znak: HGI/120093/2016 w sprawie zmiany decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08, z dnia 3 stycznia 2012r., znak: OS-I.7222.46.4.2011.DW i z dnia 28 listopada 2014r., OS- I.7222..40.6.2014.DW udzielającej Hucie Stali Jakościowych, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 012859760, NIP 118-12-34-296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanych w Stalowej Woli , ul. Kwiatkowskiego 1

orzekam

I. Zmieniam za zgodą stron decyzję Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08, z dnia 3 stycznia 2012r., znak: OS-I.7222.46.4.2011.DW i z dnia 28 listopada 2014r., OS- I.7222..40.6.2014.DW udzielającą Hucie Stali Jakościowych, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola, REGON 012859760, NIP 118-12-34-296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach w następujący sposób:

al. Łukasza Cieplińskiego 4, 35-010 Rzeszów
tel. +48 17 850 17 00, fax +48 17 850 17 01, e-mail: marszalek@podkarpackie.pl, www.podkarpackie.pl

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

„**1.2.1.** Instalacja stalowni o maksymalnej wydajności 260 000 Mg/rok i czasie pracy 8 376 h/rok obejmująca następujące podstawowe urządzenia:

- elektryczny piec łukowy D5 o pojemności 48 Mg wyposażony w: pokrywę, palniki tlenowo-gazowe z funkcją lancy tlenowej, poprzez które specjalnymi dyszami podawane będzie wapno i węgiel sproszkowany; system mieszania kąpieli metalowej argonem, układ dozowania dodatków do kadzi w trakcie spustu oraz otwór spustowy w trzonie.

Piec wyposażony będzie w dwustopniowy system ujęcia gazów odlotowych z komorą dopalania CO i odpylnię suchą (4 filtry pulsacyjne), zamknięty obieg wody do chłodzenia paneli rurowych wanny górnej i pokrywy pieca, częściowo odciągu spalin oraz odrębny obieg wody do chłodzenia toru prądowego z dwiema chłodniami wentylatorowymi. Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowić będzie ujęcie z przestrzeni roboczej pieca przez czwarty otwór w jego sklepieniu i komora osadczo-schładzająca (zastosowany tu system wyparkowy umożliwia odzysk ciepła). Drugi stopień stanowić będzie odciąg z okapu nad piecem. W stalowni do chłodzenia pieca łukowego D5, piecokadzi PK1, PK2 i PK3, urządzenia VOD/VD stosowana jest woda w obiegu zamkniętym, która jednocześnie wykorzystywana będzie do uzupełniania wewnętrznych obiegów wodnych COS.

Substancje zanieczyszczające z pieca D5 i piecokadzi PK1, PK2 i PK3 odprowadzane będą mechanicznie do atmosfery emitorami E1 i E2;

- 6 suszarek kadzi lejniczych, w tym 3 pionowe i 3 poziome, wyposażone w palniki gazowo tlenowe;

Powietrze z suszarek wprowadzane będzie do wnętrza hali.

- 10 kadzi lejniczych o pojemności 48 Mg każda;
- 3 piecokadzie PK1, PK2 i PK3 z transformatorami i pojemności 48 Mg każda, wyposażone w pokrywy z wodnym systemem chłodzenia w obiegu zamkniętym, posiadające wspólny z piecem D5 system odpylania gazów odlotowych. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza poprzez emitory E1 i E2;
- urządzenie VOD/VD o pojemności 48 Mg do próżniowo - argonowego procesu rafinacji stali wyposażone w kadź lejniczą o pojemności 48 Mg, pionową lancę tlenową, zbiornik próżniowy o pojemności 83,8 m^3, pompę próżniową parową złożoną z zespołu 4-stopniowego strumienic i smoczków co sprawia iż odciągane gazy przemywane będą przegrzaną parą wodną i tym samym poddawane mokremu odpylaniu i wytrącaniu w zbiorniku chłodni. Urządzenie posiada system chłodzenia wodnego pokrywy i lancy tlenowej w obiegu zamkniętym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitory E3 I E4;
- linia ciągłego odlewania stali (COS) o wydajności 55 Mg/h – dwużyłowa i wydajności 50 Mg/h – jednożyłowa, wyposażona w wieżę obrotową, 18 kadzi pośrednich o pojemności 15 Mg każda, krystalizatory płytowe i rurowe, mieszadło elektromagnetyczne, chłodzenie wtórne natryskowe, maszynę ciągnąco-prostującą trzyklatkową, 2 maszyny do cięcia tlenowo-gazowego Ge-Ga, dwa wewnętrzne zamknięte wodne obiegi chłodzące (brudny i czysty) oraz filtr tkaninowy pulsacyjny. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E7;

- linia odlewania stali do wlewnic z odprowadzeniem zanieczyszczeń do przestrzeni hali;
- 2 stanowiska murowania kadzi lejniczych i pośrednich;
- 3 suszarki kadzi pośrednich w tym 1 do suszenia świeżej wymurówki wyposażone w palniki powietrzno-gazowe. Zanieczyszczenia wprowadzane będą do przestrzeni hali;
- piec homogenizacyjny 4C komorowy opalany gazem ziemnym o mocy 1,7 MW. Substancje zanieczyszczające z suszarek wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E9;
- szlifierka SBF-2 do szlifowania wlewków i kęsisk. Substancje zanieczyszczające powstające w procesie szlifowania odprowadzane będą za pomocą wentylatora poprzez urządzenie odpylające (filtr tkaninowy pulsacyjny) do atmosfery emitorem E8;
- stanowisko do usuwania wad powierzchniowych (ogniowego oczyszczania wlewków) wyposażone w palniki tlenowo-gazowe. Zanieczyszczenia odprowadzane będą do przestrzeni hali;
- warsztat utrzymania ruchu w obiekcie 171 wyposażony w urządzenia do spawania (spawarka elektryczna, automat spawalniczy MAG, zestaw do spawania acetylenem). Stanowisko spawania wyposażone jest w filtr, z którego oczyszczone powietrze zawracane będzie do hali;
- Warsztat Remontu Krystalizatorów zlokalizowany w hali COS wyposażony w urządzenia do spawania (spawarkę wirową, automat spawalniczy MAG, zestaw do spawania acetylenem). Stanowisko spawania wyposażone jest w filtr, z którego oczyszczone powietrze zawracane będzie do pomieszczenia warsztatu."

I.2. Punkt **1.2.2.** otrzymuje brzmienie:

„**I.2.2.** Instalacja walcowni
I.2.2.1. Oddział Walcownia Kalibrowa o maksymalnej wydajności obecnej 178 200 Mg/rok i czasie pracy 8 760 h w roku, obejmujący następujące podstawowe urządzenia:
-piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem obrotowym o mocy 17,2 MW, wyposażony w system chłodzenia wodnego w obiegu zamkniętym, z trzema strefami, każda strefa pieca wyposażona będzie w rekuperator do podgrzewania powietrza podawanego do palników, wykorzystujący ciepło gazów odlotowych. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E 13;
-hydrauliczny zbijacz zgorzeliny z kęsisk lub wlewków przed walcowaniem, przy wykorzystaniu wody przemysłowej o wysokim ciśnieniu, krążącej w obiegu zamkniętym. Woda pobierana będzie ze zbiornika zgorzelinowego a po wykorzystaniu zawracana poprzez kosz filtracyjny;
-walcarka TRIO zespołu D-700 składająca się z 4 klatek o prędkości walcowania ok. 3,1 m/s;
-2 piły do cięcia profili długich;

-2 nożyce do cięcia kęsisk i blachówki;
-1 chłodnia do chłodzenia profili za pomocą powietrza wewnętrznego hali;
-2 doły dwukomorowe „termosy" do regulowanego studzenia wyrobów po walcowaniu;
-11 pieców żarzelniczych opalanych gazem ziemnym o mocach grzewczych: 1,6 MW (2 szt.), 1,8 MW (7 szt.) i 3,0 MW (2 szt.), wyposażonych w rekuperatory do ogrzewania ciepłem spalin powietrza podawanego do pieców. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza grawitacyjnie emitorami: E14, E15, E16,E17, E18, E19, E25 i E29;
-wanna hartownicza o pojemności 40 m^3 do ulepszania cieplnego, wyposażona w częściowo zamknięty obieg wody składający się ze: zbiornika buforowego, 2 pomp, 2 filtrów siatkowych połączonych równolegle oraz chłodni wentylatorowej;
-piec komorowy do prób o mocy cieplnej 0,2 MW wyposażony w palniki gazowo-powietrzne. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E20;
-5 prostownic;
-2 oczyszczarki śrutowe dwukomorowe przelotowe ciągłego działania do mechanicznego oczyszczania powierzchni wyrobów walcowanych. Śrutownice wyposażone będą w indywidualne wysokosprawne filtry tkaninowe, z których powietrze po odpyleniu odprowadzane będzie do wnętrza hali;
-3 defektoskopy wraz z urządzeniami załadowczymi i wyładowczymi do badania i wykrywania wad wyrobów;
- urządzenia do apretury wyrobów długich za pomocą łuszczarki do prętów i szlifierki ręcznej;
-2 przecinarko-szlifierki do przecinania i obcinania końcówek prętów walcowanych za pomocą tarcz ściernych, wyposażone w urządzenia odpylające typu cyklon. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitory E24 i E28;
-2 szlifierki SKET do usuwania wad powierzchniowych wyrobów wyposażone w filtr tkaninowy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery poprzez emitor E8, którym odprowadzane są również zanieczyszczenia ze szlifierki SBF-2.

I.2.2.1. Oddział Walcownia Blach o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok i czasie pracy 8 760 h w roku, obejmujący następujące podstawowe urządzenia:
-piec grzewczy przepychowy o mocy 12,1 MW, wyposażony w system chłodzenia trzonu oraz klapy chłodzony wodą obiegową w systemie zamkniętym, rekuperator do ogrzewania ciepłem spalin powietrza podawanego do palników; układ grzewczy złożony z czterech stref wyposażonych w palniki z automatyczną regulacją procesu spalania i automatycznym utrzymaniem zadanych temperatur. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E30;
-hydrauliczny zbijacz zgorzeliny, w którym wykorzystywana jest woda przemysłowa o wysokim ciśnieniu. Zużyta woda po wstępnym oczyszczeniu ze zgorzeliny odprowadzana będzie do kolektora jako ściek;
-walcarka typu trio wyposażona w wodną instalację do chłodzenia walców roboczych i czopów ślizgowych oraz system ciśnieniowego wodnego oczyszczania powierzchni

blachy ze zgorzeliny zasilany wodą przemysłową, która po zakończonym procesie kierowana jest do kolektora jako ściek;
-piec grzewczy opalany gazem ziemnym z wysuwanym trzonem o mocy cieplnej 2,8 MW, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza grawitacyjnie poprzez emitor E 34;
-piec grzewczy komorowy z trzonem rolkowym o mocy nominalnej 7,7 MW opalany gazem ziemnym. Substancje zanieczyszczające odprowadzane będą do powietrza grawitacyjnie poprzez emitor E33, którym odprowadzane są również zanieczyszczenia z pieca kołpakowego;
-hartownica do hartowania blach z zamkniętym obiegiem wody chłodzącej, z jedną chłodnią wentylatorową;
-linia wykańczalni blach TRIO po procesach walcowania oraz obróbki cieplnej w skład, której wchodzić będą: prostownica rolkowa, nożyce gilotynowe i nożyce zintegrowane do cięcia wzdłużnego;
-piec grzewczy opalany gazem ziemnym z trzonem pokrocznym o mocy cieplnej 6,2 MW, wyposażony w rekuperator oraz system chłodzenia klapy wodą w systemie zamkniętym. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza poprzez emitor E31;
-piec grzewczy komorowy z trzonem stałym o mocy cieplnej 2,2 MW opalany gazem ziemnym, wyposażony będzie w układ chłodzenia wodą przemysłową z obiegiem otwartym, która po procesie kierowana będzie do kolektora ściekowego. Substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do powietrza grawitacyjnie poprzez emitor E32;
-walcarka blach duo składająca się z 2 klatek walcowniczych, o prędkości walcowania 1,5 m/s, wyposażona w układ chłodzenia i smarowania podzespołów wodą przemysłową, po procesie woda przekazywana jest do kolektora ściekowego;
-piec kołpakowy do obróbki cieplnej blach o mocy 2,8 MW, składający się z 4 kołpaków o mocy 0,7 MW każdy, substancje zanieczyszczające wprowadzane będą do atmosfery grawitacyjnie poprzez emitor E33;
-linia wykańczalni blach DUO po procesach walcowania oraz opcjonalnie obróbki cieplnej. Linia składa się będzie z dwóch prostownic rolkowych, nożycy gilotynowej;
- placówka wypalania blach z urządzeniem wielopalnikowym gazowo-plazmowym PIERCE RUR 2500G wyposażonym w dwa palniki gazowe i jeden plazmowy oraz odciąg miejscowy. Substancje zanieczyszczające wprowadzane są do powietrza poprzez emitor E35;
-warsztat demontażu i montażu opraw łożysk walców D 700 i warsztat osprzętu walcowniczego wyposażony w szlifierki wahliwe – 2 szt., stoły imakowe – 2 szt., szlifierkę dwutarczową – 1 szt., dłutownicę – 1 szt., frezarkę pionową – 1 szt., strugarkę poprzeczną – 1 szt., szlifierkę wałków 10 – 1 szt., szlifierkę do płaszczyzn – 1 szt., spawarkę przenośną – 1 szt., stół warsztatowy – 1 szt., palenisko kuzienne opalane koksem. Szlifierki wyposażone będą w urządzenia filtro-wentylacyjne, z których oczyszczone powietrze kierowane będzie do pomieszczenia warsztatu. Substancje zanieczyszczające ze spalania koksu w palenisku kuziennym odprowadzane będą do atmosfery mechanicznie poprzez emitor E21;

-oddział produkcji specjalnej wyposażony w oczyszczarkę śrutową przelotową, wypalarkę plazmową do precyzyjnego cięcia i wycinania formatów z blach, wypalarkę laserową, 2 stanowiska spawalnicze, prasę hydrauliczną CNC i prasę odprostowującą. Oczyszczarka wyposażona będzie w wysokosprawny filtr tkaninowy, z którego powietrze po odpyleniu odprowadzane będzie do wnętrza hali. Wypalarka plazmowa wyposażona będzie w odciąg i stacjonarny filtr, z którego powietrze odprowadzane będzie do wnętrza hali. Wypalarka laserowa wyposażona będzie w odciąg i wysokosprawny filtr, z którego powietrze odprowadzane będzie do wnętrza hali. Stanowiska spawalnicze wyposażone będą w filtry o wysokiej skuteczności odpylania, powietrze po odpyleniu odprowadzane będzie do pomieszczenia spawalni."

I.3. Dodaję punkty **I.2.3.** o brzmieniu:

„**I.2.3.** Instalacje pomocnicze
I.2.3.1. Instalacja gazów technicznych, obejmującą dwa zbiorniki na ciekły tlen o pojemności 40 339 Nm^3/54 590 kg każdy (łącznie 109,18 Mg), 7 szt. parownic atmosferycznych do zgazowania tlenu ciekłego, stację redukcyjną tlenu wraz ze zbiornikami retencyjno-buforowymi (8 szt.) o pojemności 20 m^3 każdy, oraz zbiornik na ciekły argon o poj. 35 Mg wraz z parownicą do zgazowania ciekłego argonu.
I.2.3.2. Instalacja sprężonego powietrza, w której medium wytwarzane jest w sprężarce o wydajności max 99,1 Nm^3/min. i mocy silnika 700 kW.
I.2.3.3. Instalacja wodna
Gospodarka wodna zakładu oparta będzie o wodę sanitarną (pitną), oraz wodę przemysłową. Woda wykorzystywana będzie na cele socjalne oraz na cele technologiczne.
a/ instalacja stalowni wyposażona będzie w obiegi:
-obieg wodny II składający się z: zbiornika wody zimnej, pompowni wody zimnej, zbiornika wody ciepłej, pompowni wody ciepłej, 2 chłodni kominowe i sieci przewodów (zasilających i powrotnych). Obieg ten wykorzystywany będzie również do chłodzenia niektórych urządzeń walcowni tj. pieca obrotowego, pieca grzewczego przepychowego nr 40, pieca grzewczego z trzonem pokrocznym nr 42 oraz sprężarki sprężonego powietrza;
-obieg czysty linii COS składający się z: mieszadła, filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej o pojemności 252 m^3 wraz ze zbiornikiem awaryjnym, wymienników ciepła i filtrów żwirowych;
-obieg brudny linii COS, służący do natryskowego (bezprzeponowego) schładzania pasma stali z linii COS, składający się z: filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej, osadnika zendry i cyklonu do oddzielania drobnej zendry z wody po natrysku. Zanieczyszczenia kierowane będą do zbiornika szlamu, gdzie trafia również woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, oraz woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, oraz woda z płukania filtrów wody zasilającej obiegu brudnego. Szlam ze zbiornika kierowany będzie następnie do klarownika, z którego oddzielona woda odprowadzana jest do kanalizacji;

-obieg zamknięty do chłodzenia torów prądowych elektrycznego pieca łukowego D-5 składający się z: 2 chłodni wentylatorowych, 3 pomp., zbiornika buforowego, instalacji do uzdatniania wody;
-obieg brudny urządzenia VOD służący do skraplania pary w kondensatorach pompy próżniowej. Podgrzana w procesie chłodzenia skraplaczy woda wraz ze skroplinami pary spływać będzie ze skraplaczy do zbiornika zamknięcia barometrycznego, skąd pompami kierowana będzie na 2 chłodnie wentylatorowe. Po schłodzeniu woda spływać będzie do zbiorników chłodni skąd pompą podawana będzie do skraplaczy pompy próżniowej. Podczyszczanie wody w obiegu odbywać się będzie w komorach pod chłodniami, które są cyklicznie czyszczone. Wydajność obiegu wynosi ok. 620 m^3/h.
b) instalacja walcowni:
- zamknięty obieg wodny wanny hartowniczej składający się z: zbiornika buforowego o poj. 3 m^3, układu 2 pomp, dwóch filtrów siatkowych połączonych równolegle, chłodni wentylatorowej,
- zamknięty obieg zbijacza zgorzeliny zespołu D700 składający się z: zbiornika zgorzeliny, zbiornika wody czystej, automatycznego filtra samooczyszczającego wodę dla pomp nurnikowych, poziomej pompy wirowej, wysokociśnieniowej pompy nurnikowej, separatora zgorzeliny,
- zamknięty obieg hartownicy składający się z: komory osadczej z komorą czerpną, ociekacza zendry, komory usuwania oleju, zespołu filtrów ciśnieniowych, urządzenia do usuwania oleju z powierzchni wody, komory czerpnej, pompowni wody brudnej, zbiornika wody czystej, pompowni wody czystej, chłodni wentylatorowej."

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

„I.3. Charakterystyka procesów technologicznych

I.3.1. Instalacja stalowni o maksymalnej wydajności 260 000 Mg/rok:
Jako surowiec podstawowy w Hucie Stali Jakościowych wykorzystywany będzie stalowy złom wsadowy. Niewielkie ilości złomu nienadającego się do bezpośredniego zużycia będą przygotowywane poprzez cięcie na mniejsze kawałki, które prowadzone będzie na polach odkładczych złomu (niezadaszona część nawy AB hali Stalowni). Elektryczny piec łukowy D5 przeznaczony będzie do przygotowania ciekłego półproduktu (roztapianie i topienie złomu stalowego). Proces topienia odbywać się będzie z wykorzystaniem energii łuku elektrycznego ze wspomaganiem roztapiania palnikami tlenowo-gazowymi. Proces topienia wsadu rozpoczynać się będzie po przejściu elektrod przez wsad. Następnie uruchomione zostaną palniki tlenowo-gazowe, poprzez które podawany będzie węgiel i wapno. W końcowej fazie topienia załączony zostaje manipulator tlenowy celem opalenia złomu w oknie roboczym. Spust roztopionej stali odbywa się po osiągnięciu odpowiednich parametrów kąpieli metalu jak: zawartość tlenu aktywnego i wymaganej temperatury, spust odbywać się będzie do ogrzanej kadzi lejniczej, w której kąpiel mieszana

będzie za pomocą argonu. W trakcie spustu do kadzi dodawane będą żelazostopy i glin. Wygrzewanie kadzi prowadzony będzie za pomocą suszarek, służących do wysuszenia świeżej wymurówki w wymaganym zakresie temperatur, umożliwiającym spust ciekłej stali z pieca łukowego D5. Roztopiona stal kierowana będzie na stanowisko ściągania żużla (jeżeli zachodzi taka potrzeba) i do dalszego procesu pozapiecowej obróbki stali (piecokadzie i VOD/VD).
Piec wyposażony będzie w system odpylania wspólny dla pieca oraz piecokadzi. Gazy technologiczne z pieca łukowego odprowadzane będą poprzez dwustopniowy system odciągowy. Pierwszy stopień ujęcia gazów stanowi ujęcie z przestrzeni roboczej pieca przez otwór w jego sklepieniu, drugi stopień stanowi okap znajdujący się nad piecem. Technologia instalacji odpylania pieca łukowego polegać będzie na odciągu gorących gazów z otworu w sklepieniu pieca (I stopień) i skierowaniu ich do komory osadczo-schładzającej o bardzo małej pojemności. W komorze poprzez zawracanie gazów wytrącane będą grubsze frakcje pyłowe. W komorze odbywać się będzie również dopalanie istniejącego w gazach tlenku węgla. Komora zbudowana będzie z szeregu rurek, którymi przepływa woda chłodząca obiegu wewnętrznego celem chłodzenia spalin tam kierowanych. Z komory gazy kierowane będą do przewodów spalinowych chłodzonych wyparkowo, gdzie następować będzie ich dalsze schłodzenie, a zastosowany system wyparkowy umożliwiać będzie odzysk ciepła, które wykorzystywane będzie do wytwarzania pary technologicznej. Drugi stopień odciągu gazów umożliwiać będzie odciąg znad pieca łukowego za pomocą okapu. Odciągane dwoma stopniami gazy łączyć będą w dalszym odcinku kolektora, gdzie następować będzie ich wymieszanie. Do tego samego kolektora odprowadzane będą gazy odlotowe z piecokadzi. Tak schłodzone gazy kierowane będą do 4 pulsacyjnych filtrów tkaninowych. Gazy odlotowe odprowadzane będą mechanicznie, za pomocą czterech wentylatorów przez dwa emitory. Do każdego z emitorów podłączone będą po dwa filtry tkaninowe, a każdy z filtrów wyposażony jest w jeden wentylator.

W piecokadziach wykonywane będą procesy odsiarczania oraz regulacji i modyfikacji wtrąceń niemetalicznych, odtleniania stali, precyzyjnej regulacji składu chemicznego i ustalania optymalnej temperatury ciekłej stali przed odlewaniem. Kąpiel metalowa mieszana będzie za pomocą argonu. Stal z pieca elektrycznego będzie kierowana do rafinacji kadziowej poprzez stanowisko do ściągania żużla (na wypadek przedostania się żużla piecowego do kadzi), gdzie usuwana będzie pozostałość żużla z powierzchni kąpieli. Piecokadzie wyposażone będą ponadto w system naważania dodatków, system sterowania elektrodami, maszyny do podawania drutów rdzeniowych – mielonych żelazostopów w otulinie stalowej.

Po zakończeniu obróbki w piecokadzi stal przekazywana będzie do odgazowania próżniowego w urządzeniu VOD/VD lub będzie wydawana do odlewania w linii ciągłego odlewania stali COS lub linii odlewania do wlewnic. W urządzeniu VOD/VD prowadzony będzie proces świeżenia stali tlenem (VOD), który obejmuje odgazowanie stali w warunkach niskiej próżni z równoczesnym przedmuchiwaniem. Urządzenie może pracować w trzech wariantach – odgazowanie (głównie

odwodorowanie) jako proces podstawowy, pogłębione odsiarczanie z odgazowaniem, oraz odgazowanie z odtlenianiem węglem. Urządzenie będzie przystosowane do procesu świeżenia stali tlenem - proces VOD, może też pracować jako komora próżniowa VD, w której prowadzony będzie proces odgazowania stali, głównie odwodorowania. Odciągane w procesie próżni gazy wyprowadzane będą emitorem do atmosfery. Do produkcji pary technologicznej służącej do wytwarzania próżni dla procesu VOD/VD wykorzystywany będzie kocioł o mocy 9,3 MW, pracujący też na potrzeby cieplne zakładu.

Kadź z ciekłą stalą po procesie wytapiania w piecu łukowym D5 i obróbce na piecokadzi (lub dodatkowo w procesie VOD/VD) przekazywana będzie na urządzenie COS lub do odlewania we wlewnice. Do ciągłego odlewania stali wykorzystywane będzie urządzenie łukowe dwużyłowe przeznaczone do odlewania kęsisk w formacie 270 x 320 oraz jednożyłowe do odlewania kęsisk w formatach 130 x 800, 180 x 800 i 190 x 1030. Proces COS polegać będzie na wlewaniu ciekłej stali nieprzerwanym strumieniem poprzez kadź odlewniczą pośrednią do miedzianych krystalizatorów chłodzonych wodą, w których metal szybko krzepnie, a następnie na wyciąganiu krzepnącego wlewka na opuszczającym się w dół drągu rozruchowym. Skrzepnięty wlewek przesuwany będzie w dół przez strefę chłodzenia natryskowego między walcami ciągnącymi, za którymi umieszczone będą palniki gazowe do cięcia kęsiska na odpowiednie długości. Pocięte kęsy zostaną przeniesione za pomocą podajników samotokowych do dalszego przerobu lub przy użyciu suwnicy odkładane będą na miejsca studzenia. Przed procesem odlewania na urządzeniu COS kadzie pośrednie będą wygrzewane przy użyciu palników gazowo-powietrznych (2 suszarki kadzi pośrednich).

W instalacji realizowany będzie również proces odlewania stali techniką tradycyjną (np. wlewki kuzienne) wówczas stal odlewana będzie do wlewnic na hali odlewniczej. Odlewanie odbywać się będzie metodą syfonową. Stal wlewana będzie do leja, skąd systemem kanalików wypełnia od spodu jedną lub kilka wlewnic. W trakcie odlewania stosowane będą zasypki smarujące dodawane do wlewnic oraz zasypki ocieplające wprowadzane na powierzchnię stali w wypełnionej nadstawce.

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

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

W ramach instalacji funkcjonuje warsztat utrzymania ruchu oraz warsztat remontu krystalizatorów, wyposażony w urządzenia spawalnicze do spawania elektrodami,

drutem spawalniczym oraz acetylenem, stanowiska spawalnicze wyposażone będą w filtry, z których odpylone powietrze odprowadzane jest do hali.

I.3.2. Instalacja walcowni

I.3.2.1. Oddział Walcownia Kalibrowa o maksymalnej wydajności 178 200 Mg/rok:

W Walcowni Kalibrowej prowadzone będą procesy przeróbki plastycznej – walcowanie na gorąco. Proces realizowany będzie w linii walcowania wyrobów długich, w zespole D-700 i oddziale przygotowania wsadu OPW.

Kęsiska z linii ciągłego odlewania stali lub wlewki nagrzewane będą w piecu grzewczym z trzonem obrotowym według zadanych parametrów w trzech strefach: wstępnej (z oknem załadunkowym), grzewczej i wyrównawczej. Nagrzany wsad poddawany będzie zbijaniu zgorzeliny w ciśnieniowym zbijaczu zgorzeliny a następnie walcowaniu na walcarce TRIO składającej się z czterech klatek walcowniczych (wstępnej i trzech wykańczających).

Po odwalcowaniu założonego profilu pasmo przekazywane będzie do cięcia na nożycach lub piłami na gorąco. Pocięte wyroby podlegać będą procesowi kontrolowanego studzenia w stosach lub w dołach (tzw. termosach) oraz ewentualnej obróbce cieplnej w zależności od wymagań zamawiającego. Obróbka cieplna prowadzona będzie w piecach żarzelniczych, w których prowadzone będą procesy: odpuszczania, hartowania, odprężania, normalizowania, wyżarzania zmiękczającego i wyżarzania przeciwpłatkowego. Proces hartowania wyrobów prowadzony będzie również w wannie hartowniczej z wykorzystaniem wody przemysłowej. Wystudzone pręty i kęsy poddawane będą prostowaniu oraz jeśli wymagane śrutowaniu, defektoskopowaniu i apretowane. W uzasadnionych przypadkach końce wyrobów będą obcinane przy użyciu przecinarko-szlifierek.

Z wyrobów pobierane będą próby do badań, których część wymaga procesów nagrzewania (np. próba spęczania, przełomu, hartowania). Procesy nagrzewania prób prowadzone będą w piecu komorowym do prób. Wyroby po oczyszczeniu powierzchni w oczyszczarkach śrutowych badane będą na defektoskopach: magnetycznym, elektromagnetycznym lub ultradźwiękowym.

W oddziale przygotowania wsadu przygotowywane będą wyroby na potrzeby walcowni blach. W oddziale wykorzystuje się piec żarzelniczy, przeznaczony do prowadzenia procesów obróbki cieplnej, uzależnionych od gatunku materiału – odpuszczania, odprężania, normalizowania, wyżarzania zmiękczającego i wyżarzania przeciwpłatkowego. Wady powierzchniowe wyrobów długich oraz blachówek usuwane będą przy wykorzystaniu szlifierek.

I.3.2.2. Oddział Walcownia Blach o maksymalnej wydajności 103 000 Mg/rok:

W walcowni blach prowadzone będą procesy przeróbki plastycznej, poprzez walcowanie na gorąco blach grubych i cienkich. Wsadem będą kęsiska płaskie z COS, wlewki płaskie oraz blachówki.

Walcowanie w zespole TRIO. Wsad w postaci kęsisk z COS (szlifowany, jeżeli wymaga tego proces), nagrzewany będzie w piecu przepychowym według

parametrów szczegółowo określonych Instrukcjami technologicznymi w zależności od przerabianego gatunku stali i szczegółowych parametrów technicznych walcowania. W przypadku stali odpornych na korozję (za wyjątkiem stali austenitycznych) stosowana będzie zasada przekazywania do nagrzewania wsadu gorącego, z wykorzystaniem ciepła odlewania. Materiał wsadowy w postaci kęsisk po wygrzaniu do odpowiedniej temperatury przekazywany będzie samotokiem z pieca do zbijacza - urządzenia, w którym woda pod ciśnieniem powoduje oddzielenie z powierzchni kęsiska powstałej w piecu zgorzeliny.
Wygrzany wsad będzie walcowany na walcarce TRIO na wymiary określone w technologii. W wyniku tego procesu wytworzona będzie blacha gorącowalcowana o grubości w zakresie od 8 ÷ 30 mm i szerokości w zakresie 900 ÷ 2 000 mm..
Materiał po procesie walcowania kierowany będzie do pieca w celu przeprowadzenia doraźnej obróbki cieplnej np. żarzenia lub normalizacji, a następnie do studzenia na powietrzu. Niektóre gatunki stali poddawane będą hartowaniu z wykorzystaniem pieca nr 47 i hartownicy. Niektóre gatunków stali, bezpośrednio po obróbce plastycznej (walcowaniu) podlegać będą studzeniu. Po wystudzeniu materiał przekazywany będzie do obróbki wykańczającej
Po wystudzeniu blachy poddawane będą obróbce cieplnej (w razie takiej konieczności), prostowaniu, wycinaniu arkuszy, pobieraniu prób do badań (zgodnie z normami odbiorczymi), znakowaniu i pakowaniu, wysyłce do magazynu wyrobów gotowych.
W zespole DUO walcowany będzie wsad w postaci blachówek odwalcowanych, który nagrzewany będzie w piecu grzewczym do temperatury przeróbki plastycznej stali. Wygrzane blachówki do odpowiedniej temperatury transportowane będą podajnikami łańcuchowymi do 1 klatki a następnie walcowane wstępnie do uzyskania grubości 8 ÷ 12 mm. Przewalcowane wstępnie blachówki po dogrzaniu w piecu komorowym przekazywane będą do klatki wykańczającej i walcowane do uzyskania końcowego wymiaru blach.
Część blach po procesie walcowania przekazywana będzie do obróbki cieplnej prowadzonej w piecu kołpakowym lub w piecu z wysuwnym trzonem lub z trzonem rolkowym, lub bezpośrednio na zespół urządzeń wykańczających prostowania, wycinania żądanych formatów (arkuszy) blach, pobierania prób do badań własności mechanicznych, usuwania drobnych wad powierzchniowych przy pomocy ręcznych szlifierek pneumatycznych, transportu oraz końcowego sortowania i ekspedycji wyrobu. Końcowym etapem prowadzonych procesów jest kontrola jakościowa, apretura oraz ekspedycja na magazyn wyrobów gotowych.
W obszarze wykańczalni DUO zlokalizowana będzie placówka wypalania blach, na której zlokalizowana będzie wypalarka gazowo-plazmowa przeznaczona do cięcia i wycinania określonych elementów z arkuszy blach. Urządzenie wyposażone będzie w system odciągowy i emitor. Po wycięciu określonych kształtów z blach tzw. wypałki przekazywane będą na stanowisko wykańczające (gradowanie, usuwanie wad powierzchniowych, kontrola wymiarów i jakości) z wykorzystaniem ręcznych szlifierek.

W Oddziale Produkcji Specjalnej walcowni blach wytwarzane będą elementy i blachy pancerne z arkuszy blach wyprodukowanych w zakładzie w Zespole TRIO i DUO. Arkusze poddawane będą mechanicznemu oczyszczaniu powierzchni z zendry w oczyszczarce śrutowej przelotowej ciągłego działania. Następnie wycinane będą formaty blach pancernych za pomocą wypalarki plazmowej wypalarki laserowej. Wycięte formaty blach poddawane będą spawaniu na gotowo na dwóch stanowiskach spawalniczych oraz kształtowaniu na prasie hydraulicznej krawędziowej i prasie doprostowującej.

I.3.3. Instalacje pomocnicze

I.3.3.1. Instalacja gazów technicznych tlenu i argonu służyć będzie do zgazowania ciekłego tlenu i argonu, które wykorzystywane będą w procesach technologicznych w Stalowni. Sprężarka służyć będzie do wytwarzania sprężonego powietrza, które wykorzystywane będą w procesach Stalowni, Walcowni oraz Zakładowego Laboratorium.

I.3.3.2. Instalacje do chłodzenia

Woda sanitarna wykorzystywana będzie na cele technologiczne w zakresie:

1) Uzupełnianie strat w centralnym (zewnętrznym) obiegu wodnym II, który z kolei zasila niektóre wewnętrzne obiegi wodne poszczególnych maszyn i urządzeń instalacji stalowni i instalacji walcowni;

2) Uzupełnianie strat w autonomicznym obiegu zamkniętym służącym do chłodzenia torów prądowych elektrycznego pieca łukowego;

3) Uzupełnianie strat w autonomicznym obiegu zamkniętym hartownicy w Walcowni Blach;

4) Uzupełniania wody w instalacji do wytwarzania pary technologicznej w kotle Vitomax;

5) W laboratorium badawczo-doświadczalnym, na potrzeby uzupełniania kąpieli w wannach do wytrawiania prób, elektrochemicznego trawienia prób, neutralizacji, płukania i hartowania oraz w do wykonywania analiz klasycznych.

Woda obiegowa obiegu II ze zbiornika wody zimnej za pomocą pompowni wody zimnej rozprowadzana będzie przewodami zasilającymi do:

a) instalacji stalowni na potrzeby:

- Uzupełniania strat zamkniętego obiegu czystego linii ciągłego odlewania stali COS, służącego do chłodzenia krystalizatorów, mieszadła, oraz maszyny. Obieg wyposażony będzie w filtr wody zasilającej, zbiornik wody zasilającej o pojemności 252 m^3, wymiennik ciepła i filtry żwirowe, w obiegu znajduje się również awaryjny zbiornik wody dla zbiornika wody zasilającej;
- Uzupełniania strat zamkniętego obiegu brudnego linii ciągłego odlewania stali COS, służącego do natryskowego (bezprzeponowego) schładzania pasma stali z linii. Obieg składać się będzie z filtra wody zasilającej, zbiornika wody zasilającej, osadnika zendry i cyklonu do oddzielania zendry z wody po natrysku. Zanieczyszczenia kierowane są do zbiornika szlamu, gdzie trafia również woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, oraz woda z płukania filtrów

wody zasilającej obiegu brudnego. Szlam ze zbiornika kierowany jest następnie do klarownika, z którego oddzielona woda odprowadzana jest do kanalizacji;
- Płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii ciągłego odlewania stali COS. Woda z płukania filtrów żwirowych obiegu czystego linii ciągłego odlewania stali COS kierowana będzie do zbiornika szlamu obiegu brudnego;
-Płukania filtrów wody zasilającej obiegu brudnego linii ciągłego odlewania stali COS. Woda z płukania filtrów wody zasilającej obiegu brudnego linii ciągłego odlewania stali COS kierowana bedzie do zbiornika szlamu;
-Chłodzenia w obiegach zamkniętych elektrycznego pieca łukowego D5 (chłodzenie paneli rurowych wanny górnej, pokrywy pieca) i piecokadzi, skąd woda pochłodnicza zawracana jest do zbiornika wody ciepłej;
-Chłodzenia spalin elektrycznego pieca łukowego D5 i piecokadzi. Woda wykorzystywana będzie do schładzania wyparkowego spalin z pieca łukowego. Z wody w układzie chłodzenia spalin generowana będzie para technologiczna na potrzeby wytwarzania próżni dla urządzenia do obróbki próżniowej VOD/VD;
- Awaryjnego zasilania kotła Vitomax 200HS służącego do wytwarzania pary para technologicznej na potrzeby wytwarzania próżni dla urządzenia do obróbki próżniowej VOD/VD.
b) instalacji walcowni, na potrzeby:
-Chłodzenia w obiegu zamkniętym pieca grzewczego z trzonem obrotowym w Oddziale Walcownia Kalibrowa;
-Chłodzenia w obiegu zamkniętym trzonu (rur ślizgowych) oraz klapy pieca grzewczego przepychowego w Oddziale Walcownia Blach;
-Chłodzenia w obiegu zamkniętym klapy pieca z trzonem pokrocznym w Oddziale Walcownia Blach.
c) Chłodzenia sprężarki sprężonego powietrza wytwarzającej sprężone powietrze pod potrzeby instalacji stalowni, walcowni oraz zakładowego laboratorium.
Woda pochłodnicza zawracana jest do zbiornika wody ciepłej, z którego za pomocą pompowni wody ciepłej tłoczona będzie do chłodni i dalej do zbiornika wody zimnej. Do przewodów powrotnych obiegu II spuszczana będzie także woda z autonomicznego obiegu do chłodzenia torów prądowych pieca D5. Ubytki wody w obiegu II uzupełniane będą wodą pitną, która z sieci operatora zewnętrznego zasila zbiornik wody zimnej.

Woda przemysłowa wykorzystywana będzie na cele technologiczne w zakresie:
a) w instalacji stalowni do:
- Uzupełniania strat zamkniętego obiegu brudnego urządzenia do obróbki próżniowej VOD/VD, służącego do skraplania pary w kondensatorach pompy próżniowej;
- Zraszania żużla celem schłodzenia i zabezpieczenia przed pyleniem;
b) w instalacji walcowni do:
- Uzupełniania strat w zamkniętym obiegu hydraulicznego zbijacza zgorzeliny zespołu D-700 w Oddziale Walcownia Kalibrowa. Woda pobierana będzie ze zbiornika zgorzelinowego, w którym ubytki uzupełniane są z sieci. Zużyta woda

zawracana będzie następnie do zbiornika poprzez kosz filtracyjny, okresowo obieg wody będzie odświeżany;
- Chłodzenia elementów zespołu D-700 w Oddziale Walcownia Kalibrowa: wysadzarki pieca obrotowego i rur przewałowych pieca grzewczego z trzonem obrotowym, klatek walcowniczych walcarki TRIO, oraz pił do cięcia profili długich;
- Usuwania zgorzeliny w hydraulicznym zbijaczu zgorzeliny zespołu TRIO po procesie nagrzewania w piecu nr 40 w Oddziale Walcownia Blach;
- Usuwania zgorzeliny podczas walcowania na walcarce TRIO w Oddziale Walcownia Blach;
- Chłodzenia walców roboczych i czopów ślizgowych walcarki TRIO w Oddziale Walcownia Blach;
- Uzupełniania strat i wymiany kąpieli w wannie hartowniczej w Oddziale Walcownia Kalibrowej;
- Chłodzenia klapy pieca komorowego z trzonem stałym w Oddziale Walcownia Blach;
- Chłodzenia i smarowania klatek walcowniczych walcarki DUO w Oddziale Walcownia Blach;
- Chłodzenie przeponowego obiegu oleju w stacjach hydraulicznych.
Ponadto, woda przemysłowa wykorzystywana będzie cele ppoż., w sytuacjach awaryjnych może również być wykorzystywana do zasilania obiegu wody II."

I.5. Tabela 1 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 1

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja	
			[kg/h]	[mg/Nm^3]/ [ng I-TEQ/Nm^3]**
Instalacja stalowni				
E1	Piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2, PK3	Chrom*	-	0,09
		Cynk*	-	0,28
		Mangan*	-	0,39
		Miedź*	-	0,01
		Nikiel*	-	0,01
		Ołów*	-	0,06
		Pył ogółem	-	<5
		Pył zawieszony PM10	-	-
		Pył zawieszony PM2.5	-	-
		Rtęć	-	<0,05
		Wanad*	-	0,004
		Żelazo*	-	2,64

		Dioksyny i furany (PCDD/F)	-	<0,1**
		Tlenek węgla	462	-
		Dwutlenek azotu	3,8	-
		Dwutlenek siarki	22	-
E2	Piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2, PK3	Chrom*	-	0,09
		Cynk*	-	0,28
		Mangan*	-	0,39
		Miedź*	-	0,01
		Nikiel*	-	0,01
		Ołów*	-	0,06
		Pył ogółem	-	<5
		Pył zawieszony PM10	-	-
		Pył zawieszony PM2.5	-	-
		Rtęć	-	<0,05
		Wanad*	-	0,004
		Żelazo*	-	2,64
		Dioksyny i furany (PCDD/F)	-	<0,1**
		Tlenek węgla	462	-
		Dwutlenek azotu	3,8	-
		Dwutlenek siarki	22	
E3	Urządzenie VOD/VD	Tlenek węgla	93,5	-
E4	Urządzenie VOD/VD	Tlenek węgla	93,5	-
E7	Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	Dwutlenek azotu	0,374	-
		Dwutlenek siarki	0,380	-
		Pył ogółem	0,116	-
		Pył zawieszony PM10	0,116	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,116	-
		Tlenek węgla	0,614	-
E8	Szlifierki: SBF-2; SKET Nr 415-26005 i 415-26006	Pył ogółem	0,235	-
		Pył zawieszony PM10	0,235	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,235	-
E9	Piec homogenizacyjny nr 4C	Dwutlenek azotu	0,225	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,049	-

Instalacja walcowni				
E13	Piec z trzonem obrotowym	Dwutlenek azotu	3,375	-
		Dwutlenek siarki	0,005	-
		Pył ogółem	0,181	-
		Pył zawieszony PM10	0,181	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,181	-
		Tlenek węgla	2,445	-
E14	Piec żarzelniczy nr 206	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E15	Piec żarzelniczy nr 207	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E16	Piec żarzelniczy nr 208	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E17	Piec żarzelniczy nr 209	Dwutlenek azotu	0,613	-
		Dwutlenek siarki	0,028	-
		Pył ogółem	0,0034	-
		Pył zawieszony PM10	0,0034	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0034	-
		Tlenek węgla	0,105	-
E18	Piec żarzelniczy nr 210	Dwutlenek azotu	0,613	-
		Dwutlenek siarki	0,028	-
		Pył ogółem	0,0034	-
		Pył zawieszony PM10	0,0034	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0034	-
		Tlenek węgla	0,105	-

E19	Piece żarzelnicze nr 204 i 205	Dwutlenek azotu	0,700	-
		Dwutlenek siarki	0,0007	-
		Pył ogółem	0,004	-
		Pył zawieszony PM10	0,004	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,004	-
		Tlenek węgla	0,076	-
E20	Piece do prób nr 452-242	Dwutlenek azotu	0,0225	-
		Dwutlenek siarki	0,00005	-
		Pył ogółem	0,0003	-
		Pył zawieszony PM10	0,0003	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0003	-
		Tlenek węgla	0,0065	-
E21	Piec (palenisko) kuzienne	Dwutlenek azotu	0,05	-
		Dwutlenek siarki	0,25	-
		Pył ogółem	0,62	-
		Pył zawieszony PM10	0,18	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,18	-
		Tlenek węgla	0,65	-
E24	Przecinarka GOW-680, nr 403-205	Pył ogółem	1,102	-
		Pył zawieszony PM10	0,173	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,173	-
E25	Piec żarzelniczy nr 211	Dwutlenek azotu	0,200	-
		Dwutlenek siarki	0,0004	-
		Pył ogółem	0,002	-
		Pył zawieszony PM10	0,002	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,002	-
		Tlenek węgla	0,043	-
E28	Przecinarka GOW-680, nr 403-204	Pył ogółem	1,102	-
		Pył zawieszony PM10	0,173	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,173	-
E29	Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203	Dwutlenek azotu	0,6000	-
		Dwutlenek siarki	0,0012	-
		Pył ogółem	0,0057	-
		Pył zawieszony PM10	0,0057	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0057	-
		Tlenek węgla	0,1300	-
E30	Piec grzewczy nr 40	Dwutlenek azotu	5,520	-
		Dwutlenek siarki	0,006	-
		Pył ogółem	0,386	-
		Pył zawieszony PM10	0,386	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,386	-
		Tlenek węgla	0,285	-

E31	Piec grzewczy nr 42	Dwutlenek azotu	2,405	-
		Dwutlenek siarki	0,052	-
		Pył ogółem	0,1885	-
		Pył zawieszony PM10	0,1885	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,1885	-
		Tlenek węgla	0,1755	-
E32	Piec grzewczy nr 43	Dwutlenek azotu	0,294	-
		Dwutlenek siarki	0,0006	-
		Pył ogółem	0,0035	-
		Pył zawieszony PM10	0,0035	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0035	-
		Tlenek węgla	0,083	-
E33	Piece grzewcze nr 45, 47	Dwutlenek azotu	2,88	-
		Dwutlenek siarki	0,0026	-
		Pył ogółem	0,020	-
		Pył zawieszony PM10	0,020	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,020	-
		Tlenek węgla	0,416	-
E34	Piec grzewczy nr 46	Dwutlenek azotu	0,384	-
		Dwutlenek siarki	0,0008	-
		Pył ogółem	0,0045	-
		Pył zawieszony PM10	0,0045	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,0045	-
		Tlenek węgla	0,108	-
E35	Urządzenie gazowo-plazmowe Pierce RUR 2500G	Dwutlenek azotu	0,002	-
		Dwutlenek siarki	0,000004	-
		Pył ogółem	0,179	-
		Pył zawieszony PM10	0,179	-
		Pył zawieszony PM2.5	0,179	-
		Tlenek węgla	0,016	-

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym

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

I.6. Tabela 2 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 2

Lp.	**Substancja**	**Emisja [Mg/rok]**		
		Instalacja stalowni	**Instalacja walcowni**	**Łącznie**
1.	Chrom*	0,484	-	0,484
2.	Cynk*	1,560	-	1,560

3.	Mangan*	2,116	-	2,116
4.	Miedź*	0,062	-	0,062
5.	Nikiel*	0,052	-	0,052
6.	Ołów*	0,342	-	0,342
7.	Pył ogółem	30,09	18,17	48,26
8.	Pył zawieszony PM10	30,09	10,42	40,51
9.	Pył zawieszony PM2.5	30,09	10,42	40,51
10.	Rtęć	0,336	-	0,336
11.	Wanad*	0,024	-	0,024
12.	Żelazo*	14,520	-	14,520
13.	Dioksyny i furany (PCDD/F)	0,00055	-	0,00055
14.	Tlenek węgla	8772,63	33,38	8806,01
15.	Dwutlenek azotu	67,06	137,4	204,46
16.	Dwutlenek siarki	371,37	0,98	372,35

*jako suma metalu i jego związków w pyle zawieszonym

I.7. Punkt **II.2.** otrzymuje brzmienie:

„II.2. Dopuszczalna wielkość emisji ścieków z instalacji

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

- Studzienka P-1: powierzchni szczelnej — $Q_{śrd}$ = 480 m^3/d, oraz ścieki deszczowe z ok. 2400 m^2,

  Studzienka P-2: powierzchni szczelnej — $Q_{śrd}$ = 503 m^3/d, oraz ścieki deszczowe z ok. 3 160 m^2,

- Studzienka P-3: powierzchni szczelnej — $Q_{śrd}$ = 8 785 m^3/d, oraz ścieki deszczowe z ok. 10 760 m^2,

II.2.2 Dopuszczalne stężenia zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego.

TABELA 3

Lp.	Wskaźnik	Jednostka	Wartości dopuszczalne P-2	Wartości dopuszczalne P-1, P-3
1.	Azot amonowy	mg/dm^3 $mgNNH_4/dm^3$	6,0	6,0
2.	Fosfor ogólny	mg Pog./dm^3	5,0	5,0

3.	Cynk	mg Zn/dm^3	<2,0	2,0
4.	Miedź	mg Cu/dm^3	0,5	0,5
5.	Nikiel	Mg Ni/dm^3	<0,5	0,5
6.	Chrom ogólny	mg Cr/ dm^3	<0,5	0,7
7.	Chrom^{+6}	mg Cr^{+6}/dm^3	0,2	0,2
8.	Fenole lotne (indeks fenolowy)	mg/dm^3	0,5	0,5
9.	Ołów	mg Pb/dm^3	0,5	0,5
10.	Węglowodory ropopochodne	mg/dm^3	5	15
11.	Zawiesina ogólna	mg/dm^3	<20	-
12.	Żelazo ogólne	mg Fe/dm^3	<5	-

I.8. Punkt **II.3.** otrzymuje brzmienie:

„II.3. Dopuszczalne rodzaje i ilości wytwarzanych odpadów

II.3.1. Instalacja stalowni

TABELA 4

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i źródło powstawania odpadu
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	77 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: węgiel, krzemiany wapnia i magnezu, tlenki żelaza i manganu	Żużel z procesu wytapiania stali w elektrycznym piecu łukowym oraz z rafinacji w urządzeniach do obróbki pozapiecowej.
10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	4 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie metaliczny pył o składzie: C, Mn, S, Mo, Fe, Mg, Al, Si związki Cr, Ni, Cu, Zn, oraz Pb i jego związki, P H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Pył zatrzymany w centralnym systemie odpylania pieca łukowego D5 \ i piecokadzi oraz w filtrze maszyny do cięcia gazowego pasma stali na COS.
10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	4 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie, metaliczny pył o składzie: węgiel, mangan, siarka, molibden, żelazo, magnez, glin, krzem	Pył zatrzymany w centralnym systemie odpylania pieca łukowego D5 i piecokadzi oraz w filtrze maszyny do cięcia gazowego pasma stali na COS.

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

12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	290	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne, związki mineralne	Odpady ze szlifowania na sucho wyrobów na szlifierkice w linii COS.
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	3	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: materiał ścierny korund (tlenek glinu), karbokorund (węglik krzemu), elektrokorund (Al_2O_3 powyżej 95%), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, cząstki metal	Tarcze szlifierskie z szlifierki w linii ciągłego odlewania stali.
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w transformatorach
15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5	Ciało stałe o składzie: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).	Zużyte opakowania z papieru i tektury: papier pakunkowy, tektura, pudełka tekturowe.

15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,5	Ciało stałe o składzie: polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne.	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu : beczki, kanistry, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki.
15 01 03	Opakowania z drewna	40	Ciało stałe o składzie: celuloza, hemiceluloza, lignina	Nienadające się do ponownego użycia opakowania z drewna typu palety, skrzynie, przekładki, kantówki – odpad powstaje w czasie rozładunku dostaw materiałów i surowców oraz części zamiennych
15 01 04	Opakowania z metali	10	Ciało stałe o składzie: stal, aluminium oraz inne metale i ich stopy.	Beczki, pojemniki i puszki metalowe jak również taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2	Ciało stałe o składzie: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.), stal, papier w zależności od rodzaju opakowania H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych/olejów używanych na potrzeby produkcji i utrzymania instalacji w ciągłym ruchu.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	8	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone: węglowodorami, manganem, żelazem *związkami* wanadu, chromu, niklu, miedzi, cynku,i ołowiu	Wkłady filtracyjne w filtrach tkaninowych suchych, zaolejone czyściwo włókiennicze, zanieczyszczone tkaniny filtracyjne, zaolejone rękawice i ubrania ochronne, zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.	Wkłady filtracyjne filtrów tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SOP, zużyte czyściwo, zużyte sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

16 01 19	Tworzywa sztuczne	2,5	Odpad stały o składzie: kauczuk, wypełniacze, polimery syntetyczne.	Zużyte węże gumowe (np. tlenowe, acetylenowe, wodne).
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia). Elementy urządzeń zawierające: metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm. H5 - szkodliwe, H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe, które stosowane są do oświetlania hal produkcyjnych oraz zużyte urządzenia jak: monitory itp. będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma(polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Nienadające się do użytkowania komputery i inny sprzęt elektroniczny, będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,5	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma(polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Zużyte części maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie, usunięte podczas nagłych awarii instalacji.
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2 000	Odpad stały, produkty wysokoglinowe, betonowe na bazie korundu i andaluzytu, magnezjowo-węglowe wiązane żywicami, magnezytowe wypalane, dolomitowe, spinelowe, korundowo-cyrkonowe, zaprawy i zasypki magnezytowe, wysokoglinowe, zasadowe	Cegła i prefabrykaty (kształtki) szamotowe, wysokoglinowe, betonowe, magnezytowe, korundowo-cyrkonowe itp. oraz zużyte izolacyjne włókna ceramiczne (tzw. włóknina w postaci modułów, mat, płyt pochodzące z pieca homoganizacyjnego, elektrycznego pieca do wytopu stali, kadzi odlewniczych)

19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	20	Odpad ciekły o składzie: woda, węglowodory ropopochodne związki chromu, niklu, miedzi, cynku i ołowiu H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Szlamy zagęszczane w klarownikach z procesu oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach.
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	20	Odpad ciekły o składzie: woda, tlenki metali, głównie żelaza	Szlamy zagęszczane w klarownikach z procesu oczyszczania wody chłodzącej i ścieków z brudnego obiegu COS na filtrach odśrodkowych i osadnikach.
19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 300	Odpad stały zawierający zanieczyszczenia niemetaliczne w postaci mieszaniny: ziemi, kamieni, betonu, rdzy-zendry, drewna (celuloza), tworzyw sztucznych (np. PP, PE, PET).	Odpad wysegregowany z dostaw odpadów przeznaczonych do odzysku w zakładzie.

II.3.2. Instalacja walcowni

TABELA 5

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg]	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Miejsce i źródło powstawania odpadu
10 02 10	Zgorzelina walcownicza	6 500	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza.	Zgorzelina powstająca w trakcie nagrzewania wsadu w piecach grzewczych, w trakcie chłodzenia / hartowania wodą, oraz podczas zbijania zgorzeliny.
10 02 99	Inne niewymienione odpady	1 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: tlenki metali, głównie żelaza oraz celuloza, lignina	Produkt utleniania powierzchni wyrobu, zanieczyszczony brzeziną z procesu walcowania wsadu oraz część niewykorzystanej brzeziny zmieszanej ze zgorzeliną, mieszaninę materiałów ogniotrwałych i zgorzeliny z pieców grzewczych, oddzieloną zgorzelinę (zendrę) jak również rozkruszoną cegłę ogniotrwałą.

12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	25 000	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne	Cząstki żelaza i jego stopów z cięcia wyrobów, pobierania prób do badań, odpady z remontów i likwidacji zbędnych środków trwałych, a także wybraki produkcyjne.
12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	2,5	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	15	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne	Odpad z mechanicznej obróbki metali.
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	40	Odpad ciekły o składzie: węglowodory i dodatki (inhibitory korozji, bufory, zasady organiczne i nieorganiczne). Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Zużyte emulsje olejowe z chłodzenia obrabianych detali i narzędzi w obróbce mechanicznej na łuszczarkach do prętów, szlifierkach do obróbki walców, oraz prostownicy skośnorolkowej.
12 01 13	Odpady spawalnicze	0,25	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne, związki mineralne	Elektrody spawalnicze i drut spawalniczy
12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	510	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale żelazne, metale nieżelazne, węglowodory H4- drażniący H5 -szkodliwy H6 - toksyczny H14 - ekotoksyczny	Szlamy zawierające emulsje olejowe z szlifowania powierzchni walców hutniczych, oraz odpad z procesu walcowania stali na walcarkach, który powstaje podczas czyszczenia kanałów technologicznych (zawiera głównie pozostałości zgorzeliny walcowniczej zanieczyszczonej częściowo olejami i smarami oraz cząstkami niespalonych gałązek brzeziny).

12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	30	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne metale żelazne.	Szlamy z procesów obróbki mechanicznej metali.
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	200	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: metale nieżelazne metale żelazne	Odpady z szlifowania na sucho wyrobów oraz śrut stalowy z oczyszczarek śrutowych, zendra oraz pył zatrzymany przez urządzenia odpylające szlifierek, oczyszczarek, przecinarek.
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	8	Ciało stałe nierozpuszczalne w wodzie o składzie: materiał ścierny korund (tlenek glinu), karbokorund (węglik krzemu), elektrokorund (Al_2O_3 powyżej 95%), spoiwo ceramiczne lub żywiczne, cząstki metal	Zużyte tarcze szlifierskie, dyski, osełki, płótna i papiery ścierne nienadające się do dalszej eksploatacji z szlifowania kęsisk, blach, rygli, kęsów, wypałek, walców hutniczych oraz cięcia wyrobów na obcinarkach na oddziałach wykańczalni i wypalarek
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	25	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w maszynach i urządzeniach wchodzących w skład instalacji i urządzeń technicznych.
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5	Ciecz o składzie: węglowodory Odpad toksyczny, szkodliwy, szkodliwy dla środowiska wodnego. H6 toksyczne H14 ekotoksyczne	Oleje z okresowej wymiany w transformatorach

15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	10	Ciało stałe o składzie: celuloza oraz różne dodatki i wypełniacze (np. skrobia ziemniaczana, siarczan barowy, kreda, talk, substancje klejące, barwniki).	Zużyte opakowania z papieru i tektury: papier pakunkowy, tektura, pudełka tekturowe.
15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	6,5	Ciało stałe o składzie: polipropylen PP, polietylen PE, polistyren, PCW i inne.	Zużyte opakowania z tworzyw sztucznych typu : beczki, kanistry, różnego rodzaju folie, worki i pojemniki.
15 01 03	Opakowania z drewna	120	Ciało stałe o składzie: celuloza, hemiceluloza, lignina	Opakowania z drewna: palety, skrzynie, przekładki, kantówki – odpad powstaje w czasie rozładunku dostaw materiałów, części zamiennych itp. oraz pakowania i magazynowania wyrobów
15 01 04	Opakowania z metali	150	Ciało stałe o składzie: stal, aluminium oraz inne metale i ich stopy	Zużyty drut wiązałkowy wykorzystywany do wiązania produkowanych prętów w poszczególnych fazach procesu technolog. oraz beczki, pojemniki i puszki metalowe oraz taśma stalowa i drut z rozpakowywania dostaw.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	3	Ciało stałe o składzie: tworzywa sztuczne (głównie z PE, PP, PET i in.), stal, papier w zależności od rodzaju opakowania H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi lub zawierające pozostałości stosowanych preparatów chemicznych/olejów używanych na potrzeby produkcji i utrzymania instalacji w ciągłym ruchu.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone subst. niebezpiecznymi (np. PCB).	8	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych, zanieczyszczone: węglowodorami, manganem, żelazem *związkami* wanadu, chromu, niklu, miedzi, cynku i ołowiu	Odpad powstaje z bieżącej obsługi i konserwacji maszyn i urządzeń, są to m.in. wkłady filtracyjne w filtrach tkaninowych suchych, zaolejone czyściwo włókiennicze, zanieczyszczone tkaniny filtracyjne, zaolejone

				rękawice i ubrania ochronne jak również zaolejony sorbent z likwidacji rozlewisk olejowych.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	Tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i in.	Wkłady filtracyjne filtrów tkaninowych suchych oraz sorbentów w osuszaczach powietrza stacji SO, zużyte czyściwo jak również zużyte sorbenty niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
16 01 19	Tworzywa sztuczne	2,5	Odpad stały o składzie: kauczuk, wypełniacze, polimery syntetyczne.	Zużyte węże gumowe (np. tlenowe, acetylenowe, wodne).
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	2	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (Fe, Al, Cu, Zn), guma (polibutadien), szkło (kwarc, węglan wapnia). Elementy urządzeń zawierające: metale ciężkie, głównie ołów, beryl, rtęć, kadm. H5- szkodliwe H6 - toksyczne H14 - ekotoksyczne	Zużyte lampy fluorescencyjne i rtęciowe z hal oraz zużyte urządzenia jak: monitory itp. będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (żelazo, aluminium, miedź, cynk), guma(polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Komputery i inny sprzęt elektroniczny, będące na wyposażeniu urządzeń technologicznych instalacji
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione 16 02 15	3	Odpad stały o składzie: tworzywa sztuczne (polistyren, polipropylen, polichlorekwinylu, polimetakrylanmetylu), metale (Fe, Al, Cu, Zn), guma (polibutadien) szkło (kwarc, węglan wapnia)	Zużyte części maszyn i urządzeń eksploatowanych w zakładzie, usunięte podczas nagłych awarii instalacji.

16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	500	Odpad stały, produkty szamotowe, wysokoglinowe, betonowe na bazie korundu i andaluzytu, magnezjowo-węglowe wiązane żywicami, magnezytowe wypalane, dolomitowe, spinelowe, korundowo-cyrkonowe, zaprawy i zasypki magnezytowe, wysokoglinowe, zasadowe.	Materiały ogniotrwałe twarde tj. cegła i prefabrykaty (kształtki) szamotowe, wysokoglinowe, betonowe, magnezytowe, korundowo-cyrkonowe itp. oraz zużyte izolacyjne włókna ceramiczne (tzw. włóknina w postaci modułów, mat, płyt pochodzące z pieców grzewczych żarzelniczych.

I.8. Punkt **II.4.** otrzymuje brzmienie:

„**II.4.** Dopuszczalną wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza Zakładem, wyrażonymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN}:

a) dla terenów usług oświaty, oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem UO
   - w porze dnia 50 dBA,
b) dla terenów zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej, oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MN:
   - w porze dnia 50 dBA,
   - w porze nocy 40 dBA,
c) dla terenów zabudowy mieszkaniowej wielorodzinnej, oznaczone w miejscowym planie zagospodarowania przestrzennego symbolem MW:
   - w porze dnia: 55 dBA,
   - w porze nocy: 45 dBA."

I.9. Tabela 6 otrzymuje brzmienie:

TABELA 6

Źródło emisji	**Emitor**	**Parametry emitorów**				
		Wysokość [m]	**Średnica / przekrój [m] / [m x m]**	**Prędkość wylotowa* [m/s]**	**Temp.* [K]**	**Czas pracy [h/rok]**
A. Instalacja Stalowni						
Piec łukowy D5, piecokadzie PK1, PK2, PK3	**E1**	22,0	3,0	15,73	356	8 376
Piec łukowy D5, piecokadzie	**E2**	22,0	3,0	15,73	356	8 376

PK1, PK2, PK3						
Urządzenie VOD/VD	**E3**	25,7	0,125	0 (Z)	293	5 500
Urządzenie VOD/VD	**E4**	26,2	0,3	0 (Z)	293	5 500
Urządzenie do ciągłego odlewania stali COS	**E7**	22,0	1,0	13,27	308	7 296
Szlifierki: SBF-2; SKET Nr 415-26005 i 415-26006	**E8**	20,0	0,8	16,03	293	7 500 / 7 920
Piec homogenizacyjny nr 4C	**E9**	10,0	0,8	0 (Z)	473	3 000
B. Instalacja Walcowni						
Piec z trzonem obrotowym	**E13**	60,0	2,25	3,24	623	7 920
Piec żarzelniczy nr 206	**E14**	23,0	0,25 x 0,6	0 (Z)	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 207	**E15**	23,0	0,25 x 0,6	0 (Z)	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 208	**E16**	23,0	0,25 x 0,6	0 (Z)	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 209	**E17**	23,0	0,7	0 (Z)	523	7 920
Piec żarzelniczy nr 210	**E18**	23,0	0,7	0 (Z)	523	7 920
Piece żarzelnicze nr 204 i 205	**E19**	36,0	0,6	5,94	523	7 920
Piece do prób nr 452-242	**E20**	17,3	0,6	0 (Z)	423	6 800
Piec (palenisko) kuzienne	**E21**	9,0	0,35	0 (poziomy)	323	720
Przecinarka GOW-680, nr 403-205	**E24**	9,0	0,25	0 (Z)	293	4 000
Piec żarzelniczy nr 211	**E25**	25,0	0,6	3,4	523	7 920
Przecinarka GOW-680, nr 403-204	**E28**	15,0	0,3 x 0,45	0 (Z)	293	4 000
Piece żarzelnicze nr 200, 201 i 203	**E29**	30,0	1,0	3,67	523	7 920
Piec grzewczy nr 40	**E30**	29,0	1,0	10,5	553	8 760
Piec grzewczy nr 42	**E31**	32,0	1,4	3,26	673	4 000
Piec grzewczy nr 43	**E32**	20,0	0,72	3,71	573	4 000
Piece grzewcze nr 45, 47	**E33**	19,5	1,47	5	573	8 760
Piec grzewczy nr 46	**E34**	30,0	0,75	4,46	573	3 664
Urządzenie gazowo-plazmowe Pierce RUR 2500G	**E35**	13,5	0,5	0 (Z)	293	6000

*parametr uwzględniony przy obliczeniach rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń

I.10. W tabeli 7 skreśla wiersz o numerze Lp.5

I.11. Punkt **IV.2.4.** otrzymuje brzmienie:

„IV.2.4. Ścieki wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego 62 wylotami, w tym:

1) 4 wyloty ścieków przemysłowych (1 z sali analiz klasycznych Laboratorium):

TABELA 8

Nr studzienki	Lokalizacja	Źródło ścieków
P-1	Walcownia Kalibrowa – wylot z wanny hartowniczej (N-W hali)	Proces ulepszania cieplnego prętów walcowanych w wannie hartowniczej, wody opadowe i roztopowe z części dachu hali walcowni o pow. ok. 2400 m^2
P-2	Stalownia, COS – na wprost bramy (N50°33'19,7" E22°03'11,7")	Płukanie natryskowego pasma stali, płukanie filtrów wody zasilającej obiegu, płukanie filtrów żwirowych obiegu czystego linii COS, ścieki z wytrawialni i obróbki cieplnej zakładowego laboratorium badawczo-doświadczalnego, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe z części dachu hali stalowni o pow. ok. 3 160 m^2
P-3	Walcownia Blach – na wprost od bramy głównej (N50°33'12,1" E022°03'08,0")	Odświeżanie obiegu hydraulicznego zbijacza zgorzeliny zespołu D-700 w Oddziale Walcownia Kalibrowa, chłodzenie elementów zespołu D-700 w Oddziale Walcownia Kalibrowa: wysadzarki pieca obrotowego i rur przewałowych pieca grzewczego z trzonem obrotowym, klatek walcowniczych walcarki TRIO, oraz pił do cięcia profili długich, usuwanie zgorzeliny w hydraulicznym zbijaczu zgorzeliny walcarki TRIO w Oddziale Walcowania Blach, chłodzenie walców roboczych i czopów ślizgowych walcarki TRIO w Oddziale Walcowania Blach, usuwanie zgorzeliny w zbijaczu zgorzeliny po procesie nagrzewania w piecu nr 40 w Oddziale Walcownia Blach, chłodzenie klapy pieca komorowego z trzonem stałym nr 43 w Oddziale Walcownia Blach, chłodzenie i smarowania klatek walcowniczych walcarki DUO w Oddziale Walcownia Blach, ścieki bytowe, wody opadowe i roztopowe z części dachu hali walcowni o pow. ok. 10 760 m^2

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

I.12. Skreślam Tabelę 9

I.13. Punkt **IV.3**. otrzymuje brzmienie:

„IV.3. Sposób postępowania z wytworzony odpadami
IV.3.1. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami
IV.3.1.1. Instalacja stalowni

TABELA 10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania
1.	**10 02 01**	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpad zlewany będzie do betonowego kanału pod piecem D5, po ostygnięciu transportowany będzie ładowarką na wydzielony plac magazynowy. Część żużla magazynowana będzie w hali Stalowni - rejon po piecach martenowskich M-3 i M-4
2.	**10 02 07***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu kontenerach na utwardzonym placu w rejonie odpylni o pow. ok. 80m^2
3.	**10 02 08**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad magazynowany będzie w oznakowanych nazwa i kodem odpadu kontenerach na utwardzonym placu w rejonie odpylni o pow. ok. 80m^2
4.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	W oznakowanych nazwą i kodem odpadu metalowych skrzyniach w Stalowni/Hala COS - w rejonie filtra
5.	**10 02 15**	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Szlam bezpośrednio ze zbiornika pompowni urządzenia będzie pompowany do pojemników odbiorcy lub odbierany wozem asenizacyjnym
6.	**10 02 80**	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpad usunięty spod maszyny do cięcia pasma gromadzony będzie w wyznaczonym miejscu hali COS, w oznaczonych nazwa i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyładowczych obok filtra odpylni , skąd transportowany jest na plac złomu Stalowni
7.	**10 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci kawałków elektrod nienadających się do regeneracji oraz pył z regeneracji elektrod magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu pojemnikach metalowych umieszczonych na podeście w rejonie dawnego pieca D-3
8.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Stalowni - w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz Laboratorium COS
9.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali COS, w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz Laboratorium COS
10.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Warsztacie Utrzymania Ruchu
11.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Warsztacie Utrzymania Ruchu

12.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych lub drewnianych pojemnikach w Oddział Utrzymania Ruchu /ślusarnia, spawalnia; spawalnia w Oddziale produkcji specjalnej
13.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach i workach typu big - bag w hali OPW w sąsiedztwie szlifierki SBF
14.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali OPW w sąsiedztwie szlifierki SBF
15.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych
16.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych
17.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych
18.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l , 1000l) w magazynku obiektu 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych
19.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach typu big bag w magazynie 1534
20.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach typu big bag w hali Stalowni - nawa FG przy bramie wjazdowej na halę lejniczą, magazyn 1534
21.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w hali lejniczej
22.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych i siatkowych pojemnikach lub luzem placu na złomu

23.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w warsztacie samojezdnych urządzeń załadowczo-wyładowczych (obiekt 172)
24.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach / beczkach/ workach foliowych, workach typu big-bag w Stalowni w Warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w Warsztacie COS, w Warsztacie Remontu Krystalizatorów
25.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach/ beczkach/ workach foliowych/ paletach na Stalowni w Warsztacie Utrzymania Ruchu (obiekt 171), w Warsztacie COS, w Warsztacie Remontu Krystalizatorów. Zużyte sorbenty wymienione z osuszaczy powietrza magazynowane będą w pomieszczeniach stacji osuszania powietrza - SOP. Zużyte materiały filtracyjne (worki) z wymiany w filtrach tkaninowych gromadzone będą na paletach w rejonie filtrów
26.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Stalowni w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w magazynie
27.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta lub pojemnikach w Stalowni na regale w magazynie .
28.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu w opakowaniach producenta lub pojemnikach w Stalowni na regale w magazynie
29.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Stalowni - w magazynku i warsztacie Utrzymania Ruchu
30.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyładowczych lub luzem w Stalowni w rejonie pieca D-5 oraz na stanowisku wyburzania kadzi
31.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad nie będzie magazynowany

32.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niżwymienione w 19 08 13	Odpad nie będzie magazynowany
33.	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyładowczych lub luzem w wyznaczonym miejscu na placu złomu

IV.3.2.2. Instalacja walcowni

TABELA 11

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania
1.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych skrzyniach w rejonie pieców, walcarek, prostownic, gniazda prób, pieca obrotowego
2.	**10 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach na placu wsadu Walcowni Blach
3.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Walcowni Kalibrowej- w warsztacie Utrzymania Ruchu oraz w rejonie łuszczarki, w tokarni walców
4.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w Walcowni Kalibrowej i na Walcowni Blach w sąsiedztwie nożyc, pił, gniazda prób, na tokarni walców, w warsztacie UR, w rejonie wypalarek do blach, w wykańczalniach: D700, TRIO/ DUO, w rejonie oczyszczarek śrutowych
5.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w Oddziale Utrzymania Ruchu / ślusarnia
6.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w warsztacie Utrzymania Ruchu Walcowni kalibrowej/magazynek Utrzymania Ruchu
7.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad nie będzie magazynowany
8.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych lub drewnianych pojemnikach w Oddziale Utrzymania Ruchu /ślusarnia, spawalnia; spawalnia w Oddziale produkcji specjalnej

9.	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w tokarni walców oraz w rejonie walcarek w Walcowni Blach
10.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w tokarni walców, rejon prostownicy skośnorolkowej
11.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach i workach typu big bag w rejonie szlifierek na OPW, oczyszczarek prętów, obcinarek oraz pod ich urządzeniami odpylającymi (filtry suche, cyklony)
12.	**12 01 21**	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach w rejonie maszyn: szlifierek na OPW, obcinarek GOW w wykańczalni D-700 , wykańczalni i apreturze blach, w tokarni walców.
13.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l) lub mauzer (1000 l) w Walcowni w magazynie olejów zużytych
14.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000 l) w Walcowni w magazynie olejów zużytych
15.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l) lub mauzererach (1000 l) w magazynku w obiekcie 172 – warsztacie samojezdnych urządzeń przeładunkowych
16.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu szczelnych beczkach (200l) lub mauzerach (1000 l) w Walcowni w magazynie olejów zużytych.
17.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpad magazynowany będzie luzem w oznaczonych nazwą i kodem odpadu miejscu w magazynie 1518 w rejonie pieca obrotowego
18.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach foliowych w zadaszonej, osiatkowanej wiacie obok biurowca Walcowni
19.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w magazynie wyrobów gotowych zlokalizowany w hali Walcowni Blach, magazyn 1518 w rejonie pieca obrotowego

20.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych lub siatkowych pojemnikach lub luzem w Walcowni Kalibrowej: obok prostownic w wykańczalni D-700, obok gniazda prób, apretura D- 700; w Walcowni Blach -na terenie na zewnątrz budynków; zadaszona wiata
21.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w wyznaczonym miejscu w magazynie 1518 zlokalizowanym w rejonie pieca obrotowego
22.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach foliowych, workach typu big-bag w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni
23.	**15 02 03**	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu workach foliowych, workach typu big-bag w Walcowni Blach w hali produkcyjnej w wyznaczonych miejscach, w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni
24.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach lub luzem w magazynie (blaszaku) obok biurowca Walcowni
25.	**16 02 13***	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych w Walcowni w magazynie obok pieca nr 205, w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
26.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych w Walcowni w magazynie obok pieca nr 205, w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
27.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu opakowaniach producenta, pojemnikach, pudłach kartonowych w Walcowni w magazynie obok pieca nr 205, w pomieszczeniu zlokalizowanym w biurowcu Walcowni
28.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad magazynowany będzie w oznaczonych nazwą i kodem odpadu metalowych pojemnikach samowyładowczych lub luzem w Walcowni Kalibrowej- w pobliżu pieca w Walcowni Blach w rejonie pieców

IV.3.2. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

IV.3.2.1. Instalacja stalowni

TABELA 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	**10 02 01**	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
2.	**10 02 07***	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	**10 02 08**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
4.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
5.	**10 02 15**	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
6.	**10 02 80**	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
7.	**10 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w instalacji
8.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą poddawane odzyskowi w instalacji
9.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady będą poddawane odzyskowi w instalacji
10.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
11.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
12.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w instalacji
13.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania, lub poddawane odzyskowi w instalacji

14.	**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
15.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
20.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
21.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą osobom fizycznym lub uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
22.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w instalacji
23.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
24.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub do unieszkodliwiania
25.	**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

26.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
27.	**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
28.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
29.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
30.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
31.	**19 08 13***	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
32.	**19 08 14**	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
33.	**19 12 12**	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

IV.3.2.2. Instalacja walcowni

TABELA 13

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób gospodarowania
1.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
2.	**10 02 99**	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
3.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą poddawane odzyskowi w zakładzie w instalacji Stalowni
4.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady będą poddawane odzyskowi w zakładzie w instalacji Stalowni
5.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
6.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w Zakładzie

7.	**12 01 09***	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
8.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub poddawane odzyskowi w zakładzie w instalacji Stalowni
9.	**12 01 14***	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
10.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
11.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w Zakładzie
12.	**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
13.	**13 01 10***	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
14.	**13 02 05***	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
15.	**13 02 08***	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
16.	**13 03 07***	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
17.	**15 01 01**	Opakowania z papieru i tektury	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
18.	**15 01 02**	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
19.	**15 01 03**	Opakowania z drewna	Odpady przekazywane będą osobom fizycznym lub uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania

20.	**15 01 04**	Opakowania z metali	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w zakładzie w instalacji Stalowni
21.	**15 01 10***	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do unieszkodliwiania
22.	**15 02 02***	Sorbenty, materiały filtracyjne, (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub unieszkodliwiania
23.	**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
24.	**16 01 19**	Tworzywa sztuczne	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania
25.	**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
26.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
27.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane będą uprawnionym podmiotom do odzysku
28.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą przekazywane uprawnionym podmiotom do odzysku lub w przypadku braku możliwości odzysku do unieszkodliwiania lub poddawane odzyskowi w Zakładzie

IV.3.3. Warunki gospodarowania odpadami

IV.3.3.1. Wytwarzane odpady magazynowane będą w celu zebrania odpowiedniej ilości przed transportem do miejsc odzysku bądź unieszkodliwiania, selektywnie w opisanych, szczelnych pojemnikach wykonanych z materiału odpornego na działanie składników umieszczonego w nich odpadu, w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko i zdrowie ludzi, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, w miejscach wyznaczonych w punkcie IV.3.1 decyzji. Odpady inne niż niebezpieczne będą magazynowane w pojemnikach lub luzem w miejscach wyznaczonych w punkcie IV.3.1. decyzji.

IV.3.3.2. Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą selektywnie w sposób określony w punkcie IV.4.3. decyzji.

IV.3.3.3. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą posiadać utwardzoną nawierzchnię, oraz środki do neutralizacji ew. wycieków (np. sorbenty).
IV.3.3.4. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia.
IV.3.3.5. Usuwane odpady będą zabezpieczone przed przypadkowym rozproszeniem w trakcie czynności przeładunkowych, a proces przeładunku prowadzony będzie w wyznaczonych, uszczelnionych miejscach. Po zakończeniu prac, miejsce przeładunku będzie starannie oczyszczone.
IV.3.3.6. Gospodarka odpadami będzie odbywać się zgodnie z instrukcją zatwierdzoną przez prowadzącego instalację.
IV.3.3.7. Powierzchnie komunikacyjne punktu przy obiektach i placach do przechowywania odpadów oraz drogi wewnętrzne będą utwardzone i utrzymywane w czystości.
IV.3.3.8. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów."

I.14. Punkt **IV.4.** otrzymuje brzmienie:

„IV.4. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów
IV.4.1. Dopuszczalne rodzaje i ilości odpadów przeznaczonych do odzysku:
TABELA 14 Rodzaje odpadów przewidzianych do odzysku

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania [Mg/rok]	Metoda odzysku
1.	**10 02 01**	Żużle z procesów wytapiania (stalownicze)	8 000	R5
2.	**10 02 08**	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	700	R5
3.	**10 02 10**	Zgorzelina walcownicza	2 000	R4
4.	**10 02 80**	Zgary z hutnictwa żelaza	10 800	R4
5.	**10 02 99**	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	R4
		Inne niewymienione odpady-zużyte elektrody	50	
6.	**12 01 01**	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	250 000	R4
7.	**12 01 02**	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	250 000	R4
8.	**12 01 03**	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	450	R4
9.	**12 01 04**	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	450	R4
10.	**12 01 13**	Odpady spawalnicze	0,5	R4

11.	**12 01 15**	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	10	R4
12.	**12 01 17**	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	490	R4
13.	**12 01 99**	Inne niewymienione odpady – złom stalowy	250 000	R4
14.	**15 01 04**	Opakowania z metali	35 165	R4
15.	**16 01 17**	Metale żelazne	250 000	R4
16.	**16 01 18**	Metale nieżelazne	450	R4
17.	**16 02 14**	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	500	R4
18.	**16 02 16**	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 005	R4
19.	**16 11 04**	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	300	R5
21.	**17 01 01**	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	15	R5
22.	**17 01 02**	Gruz ceglany	15	R5
23.	**17 04 01**	Miedź, brąz, mosiądz	450	R4
24.	**17 04 02**	Aluminium	450	R4
25.	**17 04 05**	Żelazo i stal	310 000	R4
26.	**17 04 07**	Mieszaniny metali	5 000	R4
27.	**19 10 01**	Odpady żelaza i stali	250 000	R4
28.	**19 10 02**	Odpady metali nieżelaznych	450	R4
29.	**19 12 02**	Metale żelazne	250 000	R4
30.	**19 12 03**	Metale nieżelazne	450	R4
31.	**20 01 40**	Metale	10 000	R4

Ilość odpadów przewidzianych do odzysku metodą R4- 330 000 Mg/rok,
Ilość odpadów przewidzianych do odzysku metoda R5 -9 030 Mg/rok

IV.4.2. Miejsce i dopuszczone metody prowadzenia odzysku:

IV.4.2.1. Proces odzysku złomu własnego oraz zakupionego od dostawców zewnętrznych, w tym złomu metali nieżelaznych stosowanego alternatywnie zamiast dodatków stopowych i utleniaczy, jak również zużytych elektrod grafitowych, elektrod i drutu spawalniczego prowadzony będzie w instalacji Stalowni (HS) w elektrycznym piecu łukowym D5 o pojemności 48 Mg, służącym do wytopu stali ze złomu stalowego. Zużyte elektrody grafitowe w postaci kawałkowej podawane będą do pieca bezpośrednio przez okna wsadowe lub do kosza wsadowego razem ze złomem stalowym, pył z regeneracji elektrod podawany będzie do pieca przy użyciu lancy tlenowo-węglowej w trakcie procesu topienia wsadu. Odpady poddawane będą odzyskowi, zakwalifikowanemu jako R4 – Recykling lub regeneracja metali i związków metali.

IV.4.2.2. Odpady własne o kodach 10 02 01, 10 02 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02 - materiały ogniotrwałe uszkodzone, nie nadające się do ponownego użycia; odpady

powstające w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych; odpady żużla stalowniczego oraz odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych - wykorzystywane będą do utwardzania powierzchni terenów, na terenie działek o numerach ewidencyjnych 102/193, 102/194, 102/196, 102/197, 102/199, 102/200, 102/201, 102/202, 102/205, 102/206, 102/209, 102/267, 102/268, 102/269, 102/270, 165/20, do której posiadacz odpadów ma tytuł prawny. Odpady poddawane będą procesowi odzysku kwalifikowanemu jako R5- Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

IV.4.2.3. Odzysk odpadów budowlanych, odpadów materiałów ogniotrwałych oraz żużli i odpadów stałych z oczyszczania gazów odlotowych będą wykonywali pracownicy Utrzymania Ruchu Stalowni, pracownicy Utrzymania Ruchu Walcowni lub pracownicy firmy, której zlecono utwardzanie powierzchni terenu.

IV.4.3. Sposoby i miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku

IV.4.3.1. Wszystkie miejsca magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku oznakowane będą tablicami określającymi nazwy i kody magazynowanych odpadów.

IV.4.3.2. Odpady złomu i inne odpady żelazonośne magazynowane będą na placu złomu o powierzchni ok. 4 700 m^2 , zlokalizowanym w nawie A-B hali Stalowni, w bezpośredniej bliskości pieca łukowego. Odpady magazynowane będą luzem w boksach lub w metalowych pojemnikach-skrzyniach. Plac spełniać będzie funkcję magazynu, jak i miejsca, w którym przygotowywane będą wsady do pieca. Uzbrojenie techniczne placu:

- wagi – 3 szt. do ważenia złomu ładowanego do koszy wsadowych wyposażone w wozy jezdne umożliwiające przemieszczanie koszy wsadowych między nawą złomową a piecem,
- boksy na złom – rozmieszczone w rejonie wag, zajmujące powierzchnię 765 m^2 o pojemności ładowania 3 825 m^3, mogące pomieścić ok. 2 200 Mg złomu,
- samojezdne urządzenia do rozładunku/załadunku złomu – 2 szt.

IV.4.3.3. Dodatkowym miejscem magazynowania odpadów złomu stalowego i innych odpadów żelazonośnych, stanowi plac tzw. „podwlewnicowy" o pow. ok. 0,47 ha o utwardzonej nawierzchni. Miejscem magazynowania odpadów metali nieżelaznych (głownie aluminium, sporadycznie miedź) stosowanych alternatywnie zamiast dodatków stopowych czy odtleniaczy jest magazyn 1531 zlokalizowany w ob. 19.

IV.4.3.4. Plac złomu użytkowany będzie w oparciu o instrukcje robocze określające szczegółowy zakres obowiązków i kompetencje pracowników.

IV.4.3.5. Zużyte elektrody grafitowe magazynowane będą luzem lub w pojemnikach metalowych ustawionych na podeście w rejonie dawnego pieca D-3, skąd pobierane będą do odzysku.

IV.4.3.6. Odpady o kodach 10 02 01,10 02 08, 16 11 04, 17 01 01, 17 01 02 - materiały ogniotrwałe uszkodzone, nie nadające się do ponownego użycia; odpady powstające w wyniku budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych; odpady żużla stalowniczego oraz odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych magazynowane będą w miejscach opisanych w punkcie IV.3.niniejszej decyzji."

I.15. Tabela 15 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 15

L.p.	Symbol	Źródło hałasu	Czas pracy źródła hałasu	
			Pora dnia [h]	Pora nocy [h]
Instalacja Stalowni				
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	**B1**	Hala Stalowni	16	8
2.	**B2**	Hala Ciągłego Odlewania Stali (COS)	16	8
3.	**B6**	Pompownia obiegu brudnego urządzenia VOD	16	8
4.	**P2**	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
5.	**P3**	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
6.	**P4**	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
7.	**P5**	Wentylator promieniowy odpylni suchej pieca łukowego D-5	16	8
8.	**P14**	Wieża chłodnicza typu BORA 1600	16	8
9.	**P15**	Wieża chłodnicza obiegu brudnego VOD	16	8
10.	**P18**	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900	16	8
Punktowe źródła hałasu				
1.	**P1**	Stanowisko rozładunku złomu	16	-
2.	**P6**	Wentylator sprężonego powietrza zlokalizowany na zewnątrz Hali Stalowni	16	8
3.	**P9**	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
4.	**P10**	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
5.	**P11**	Wentylator osiowy nawiewny na przewodach spalin z pieca łukowego D-5	16	8
6.	**P19**	Wyrzut pary urządzenia VOD	16	8
7.	**P20**	Wyrzut pary urządzenia VOD	16	8
Instalacja Walcowni				
Kubaturowe źródła hałasu				
1.	**B3**	Hala Walcowni Kalibrowej	16	8
2.	**B4**	Hala Walcowni Blach	16	8
3.	**P16**	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900	16	8
4.	**P17**	Wieża chłodnicza typu SWSCH-040-V19/900 (po wymianie chłodnia hybrydowa 1 VXI 144-3)	16	8
5.	**B5**	Hala Oddziału Produkcji Specjalnej	16	8
Punktowe źródła hałasu				
1.	**P12**	Wyrzut powietrza znad wypalarki gazowo-plazmowej	16	8

I.16. Tabela 16 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 16

Lp.	Rodzaj surowca, materiału, mediów, paliw	Jednostka	Wartość
Instalacja stalowni			
Zużycie podstawowych surowców i materiałów			
1.	Złom żelaza i stali	Mg/rok	320 000
2.	Żelazostopy i dodatki stopowe	Mg/rok	9 200
3.	Spieniacz żużla	Mg/rok	3 500
4.	Węgiel, nawęglacz	Mg/rok	4 310
5.	Wapno	Mg/rok	25 000
6.	Żużel syntetyczny	Mg/rok	1 100
7.	Materiały dodatkowe	Mg/rok	3 075
Zużycie mediów i paliw			
1.	Gaz ziemny	m^3/rok	13 000 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	151 770
3.	Tlen	Nm^3/rok	19 000 000
4.	Argon	Mg/rok	700
5.	Woda, w tym:	m^3/rok	13 727 000
6.	a) na cele socjalne	m^3/rok	44 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym: - woda sanitarna - woda przemysłowa	m^3/rok	280 000 240 000 40 000
8.	c) na cele chłodnicze (obieg II)	m^3/rok	13 400 000
9.	Azot	m^3/rok	3 000
Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Kalibrowa			
Zużycie podstawowych surowców i materiałów			
1.	Stal (kęsiska, wlewki)	Mg/rok	200 337
Zużycie mediów i paliw			
1.	Gaz ziemny	m^3/rok	18 000 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	19 500
3.	Tlen	Nm^3/rok	150 000
4.	Argon	Mg/rok	0,5
5.	Woda, w tym:	m^3/rok	4 141 000
6.	a) na cele socjalne	m^3/rok	30 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym: - woda sanitarna - woda przemysłowa	m^3/rok	2 108 000 - 2 108 000
8.	c) na cele chłodnicze (obieg II)	m^3/rok	2 000 000
9.	Azot	m^3/rok	100

Instalacja walcowni – Oddział Walcownia Blach			
Zużycie podstawowych surowców i materiałów			
1.	Stal (kęsiska, wlewki, blachówki)	Mg/rok	123 750
Zużycie mediów i paliw			
1.	Gaz ziemny	m^3/rok	12 500 000
2.	Energia elektryczna	MWh/rok	7 416
3.	Tlen	Nm^3/rok	20 000
4.	Argon	Mg/rok	0,5
5.	Woda, w tym:	m^3/rok	2 953 000
6.	a) na cele socjalne	m^3/rok	10 000
7.	b) na cele technologiczne, w tym: - woda sanitarna - woda przemysłowa	m^3/rok	2 340 000 40 000 2 300 000
8.	c) na cele chłodnicze (obieg II)	m^3/rok	600 000
9.	Azot	m^3/rok	7 000

I.17. Tabela 17 otrzymuje brzmienie:

„TABELA 17

Lp.	Emitor	Częstotliwość pomiarów	Oznaczane substancje
1.	E1, E2	Co najmniej raz na 6 miesięcy	Dwutlenek azotu; dwutlenek siarki; pył,~~,~~ rtęć, PCDD/F; tlenek węgla
2.	E7, E13, E30, E31	Co najmniej raz w roku	Dwutlenek azotu; dwutlenek siarki; pył, tlenek węgla

I.18. Skreślam wiersz o numerze Lp. 13 w tabeli 18.

I.19. W tabeli 18 wiersze o numerach Lp.11 i Lp.16 otrzymują brzmienie:

Lp.	Urządzenie pomiarowe	Lokalizacja urządzenia pomiarowego
11.	Przyłącze Φ 200 Wodomierz Φ 150	Studnia obok chłodni kominowej CH-3
16.	Przyłącze wewnętrzne Φ 40, wodomierz Φ 32 do wytrawialni i obróbki cieplnej laboratorium badawczo-doświadczalnego	Obiekt 171 – klatka schodowa II piętro

I.20. Punkt **VI.3.2. ppkt. b)** otrzymuje brzmienie:

„b) ilość ścieków wprowadzanych w pkt P-2 należy określać na podstawie rejestru ilości pobieranej wody.

Ilość ścieków będzie równa 40% ilości wody pobranej do uzupełniania obiegu chłodniczego IIA, pomierzonej za pomocą wodomierza Φ 150 mm, zlokalizowanego w studni obok chłodni kominowej CH-3 oraz na podstawie rejestru ilości wody sanitarnej pobieranej przez wytrawialnię i obróbkę cieplną zakładowego laboratorium badawczo-doświadczalnego. Ilość ścieków z laboratorium stanowić będzie 80 % ilości wody pomierzonej za pomocą wodomierza Φ 32 mm zainstalowanego na rurociągu wody , na klatce schodowej obiektu 171 (II piętro)."

I.21. Punkt **VI.3.3.** otrzymuje brzmienie:

„VI.3.3. Prowadzone będą badania jakości ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych zakładu HSW-Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli w punktach P-1, P-2 i P-3.

Częstotliwość analiz – co najmniej raz w roku.

Zakres analityczny dla ścieków wprowadzanych poprzez studzienkę P-2: azot amonowy, węglowodory ropopochodne, ołów, cynk, chrom ogólny, chrom VI-wartościowy, miedź, nikiel, fenole lotne, fosfor ogólny, zawiesina ogólna, żelazo,

Zakres analityczny dla ścieków wprowadzanych poprzez studzienki P-1, P-3: azot amonowy, węglowodory ropopochodne, ołów, cynk, chrom ogólny, chrom VI-wartościowy, miedź, nikiel, fenole lotne, fosfor ogólny."

I.22. Punkt **VI.4** otrzymuje brzmienie:

„VI.4. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych

VI.4.1. Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi prowadzony będzie z częstotliwością raz na 10 lat przy czym pierwszy pomiar wykonany zostanie do końca 2021r. w zakresie: metale (As, Ba, Cr ,Sn, Zn, Mo, Cd, Cu, Ni, Pb, Hg, Co), suma węglowodorów C_6-C_{12} suma węglowodorów C_{12}-C_{35}, BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne: naftalen, antracen, chryzen, benzo(a)antracen, dibenzo(a,h)antacen, benzo(a)piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(ghi)perylen, indeno(1,2.3-c,d)piren. Lokalizacja, ilość isposób poboru próbek będzie zgodna z obowiązującymi przepisami szczegółowymi w tym zakresie.

VI.4.1.1. Dodatkowo próby gruntu będą pobierane w przypadku wystąpienia sytuacji mogących powodować potencjalne zagrożenie skażenia gleby.

VI.4.1.2. Raz na kwartał prowadzone będą oględziny stanu placów składowych i dróg manewrowych. Wyniki oględzin będą zapisywane i przechowywane.

VI.4.2. Monitoring wpływu instalacji na wody gruntowe prowadzony będzie z częstotliwością raz na 5 lat w punktach i zakresie przedstawionym w poniższej tabeli:

TABELA 19a

Lp.	Punkt poboru wody gruntowej / nr otworu	Współrzędne geograficzne	Zakres analizowanych parametrów
1.	P1/1	50°33' 16.96"N 22°3' 20,89"E	Metale (As, Ba, Cr , Sn, Zn Cd, Cu, Ni,Mo Pb, Hg, Co), suma węglowodorów C_6-C_{12} suma węglowodorów C_{12}-C_{35}, BTEX, WWA
2.	P2/5	50°33' 26.01"N 22°3' 21.31"E	
3.	P3/8	50°33'12.80"N 22°3' 70,84"E	
4.	P4/9	50°33' 17.90"N 22°3' 20.68"E	

I.23. Punkt **VIII.** otrzymuje brzmienie:

„VIII. Metody zabezpieczania środowiska przed skutkami awarii przemysłowej oraz sposób powiadamia o jej wystąpieniu

VIII.1. Stosowane będą wdrożone procedury zapewniające zapobieganie i reagowanie na wypadek wystąpienia sytuacji awaryjnych. Do środków ograniczających wystąpienie awarii należą w szczególności:

zidentyfikowanie potencjalnych sytuacji awaryjnych:

- zagrożenia pożarowe,
- zagrożenia ekologiczne,
- awarie produkcyjne i techniczne,
- awarie i zagrożenia pozaprodukcyjne;

wdrożenie działań prewencyjnych i środków zapobiegawczych, obejmujących w szczególności:

- zidentyfikowanie zagrożeń na poszczególnych stanowiskach pracy,
- opracowanie oceny ryzyka zawodowego,
- precyzyjnie przypisane obowiązki w zakresie postępowania pracowników na wypadek awarii na wszystkich szczeblach organizacji,
- system szkoleń i zwiększania świadomości pracowników,
- kontrola operacyjna i monitorowanie pracy instalacji,
- system zarządzania zmianami,
- opracowanie instrukcji ruchowych, magazynowania, obsługi i eksploatacji, bhp, ppoż., postępowania na wypadek awarii;

zastosowanie systemu wykrywania, powiadamiania i zabezpieczeń:

— środki techniczne służące kontroli prowadzonych procesów i zapobieganiu awariom,
— środki techniczne ograniczające ryzyko wystąpienia awarii,
— instalacja odgromowa,
— podręczny sprzęt gaśniczy;

zastosowanie rozwiązań organizacyjnych:

— opracowanie procedur postępowania na wypadek wystąpienia awarii, w szczególności takich jak pożar, niekontrolowane uwolnienie substancji chemicznych, czy awaria produkcyjna,
— wyznaczenie osób odpowiedzialnych za koordynowanie działań przed przybyciem służb ratowniczych, w trakcie akcji ratowniczej oraz działań poawaryjnych, wraz z określeniem podziału zadań i zakresu odpowiedzialności,
— zasady udzielania pomocy przedmedycznej,
— zasady zabezpieczania miejsca awarii.

VIII.2. W przypadku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej należy postępować zgodnie z zatwierdzonymi instrukcjami stanowiskowymi BHP i obsługi poszczególnych urządzeń, instrukcją technologiczno-ruchową bezpieczeństwa pożarowego oraz obowiązującym systemem jakości ISO 9001. O fakcie wystąpienia awarii instalacji należy powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej, Podkarpackiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska i Marszałka Województwa Podkarpackiego"

I.24. Punkt **IX.** otrzymuje brzmienie:

„ IX. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości

IX.1. Minimalizacja emisji zanieczyszczeń do powietrza

IX.1.1. Zastosowanie urządzeń ochrony powietrza:

— pulsacyjnych filtrów tkaninowych (4 szt.), wspólnych dla elektrycznego pieca łukowego D5 oraz trzech piecokadzi w instalacji stalowni,
— pulsacyjnego filtra tkaninowego dla linii ciągłego odlewania stali COS w instalacji stalowni,
— pulsacyjnego filtra tkaninowego dla szlifierki SBF-2 w instalacji stalowni,
— pulsacyjnego filtra tkaninowego dla śrutownicy BAR 1,6x1,6/2x4 W2C w Oddziale Walcownia Kalibrowa,
— pulsacyjnego filtra tkaninowego dla śrutownicy BAR 2x12/2x4 W2C w Oddziale Walcownia Kalibrowa,
— cyklonów pionowych dla przecinarek GOW,
— pulsacyjnego filtra tkaninowego, wspólnego dla 2 szlifierek SKET w Oddziale Walcownia Kalibrowa,
— mobilnych urządzeń filtrowentylacyjnych na stanowiskach szlifierskich w warsztacie demontażu i montażu opraw łożysk walców D-700 i warsztat osprzętu walcowniczego Oddziału Walcownia Blach,

— filtra dla wypalarki plazmowej RUR 3000 w Oddziale Produkcji Specjalnej,
— filtra dla wypalarki laserowej w Oddziale Produkcji Specjalnej,
— filtra tkaninowego dla oczyszarki śrutowej przelotowej LAUCO 200NS w Oddziale Produkcji Specjalnej;

IX.1.2. Odzysk ciepła spalin i gazów odlotowych z:
— elektrycznego pieca łukowego D5 w instalacji stalowni – energia cieplna wykorzystywana jest do produkcji pary technologicznej,
— pieca homogezacyjnego 4C w instalacji stalowni – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieca,
— pieca grzewczego z trzonem obrotowym i pieców żarzelniczych 204, 205, 206, 207, 208, 211, 209 i 210 w Oddziale Walcownia Kalibrowa – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieców,
— pieca grzewczego przepychowego nr 40, pieca grzewczego nr 47 i pieca grzewczego nr 42 w Oddziale Walcownia Blach – energia cieplna wykorzystywana jest do ogrzewania powietrza podawanego do pieców;
— pieca grzewczego z trzonem obrotowym od 15 listopada 2016r. – odzyskane ciepło wykorzystane będzie m. in. w węźle centralnego ogrzewania, do ogrzewania WUR, biurowca Walcowni, hali Walcowni Kalibrowej w rejonie prostownicy, Oddziału Produkcji Specjalnej, warsztatów.

IX.1.3. Stosowanie w poszczególnych operacjach technologicznych wyłącznie paliwa gazowego;

IX.1.4. Przestrzeganie reżimu technologicznego;

IX.1.5. Utrzymywanie instalacji we właściwym stanie technicznym, prowadzenie okresowych przeglądów, w tym urządzeń ochrony powietrza oraz niezwłoczne usuwanie usterek;

IX.1.6. Prowadzenie okresowych pomiarów emisji.

IX.2. Ograniczanie emisji hałasu do środowiska

IX.2.1. Prowadzenie rozładunku dostaw złomu w godzinach od 7:00 do 21:00.

IX.2.2. Prowadzenie procesów technologicznych przy zamkniętych bramach hal produkcyjnych.

IX.2.3. Utrzymywanie urządzeń w dobrym stanie technicznym i regularne przeglądy techniczne instalacji.

IX.2.4. Niezwłoczne usuwanie usterek technicznych.

IX.3. Prowadzenie właściwej gospodarki wodno-ściekowej

IX.3.1. Zastosowanie zamkniętych obiegów wodnych niektórych elementów instalacji,

IX.3.2. Wykorzystanie do procesów chłodzenia walców wody przemysłowej tj. wód pochłodniczych pobieranych z kanału zrzutowego z Elektrociepłowni Stalowa Wola,

IX.3.3. Podczyszczanie ścieków przemysłowych tam, gdzie jest to wymagane,

IX.3.4. Oodprowadzanie ścieków do środowiska poprzez oczyszczalnie ścieków.

IX.4. Gospodarowanie odpadami:

IX.4.1. Wykorzystanie odpadów poprodukcyjnych stali, oraz zużytych elektrod grafitowych powstających w instalacjach zakładu jako surowiec w procesie wytapiania/produkcji stali.

IX.4.2. Wykorzystanie odpadów żużla, gruzu, betonu, itp. do utwardzania terenu.
IX.4.3. Gospodarowanie odpadami zgodnie z poniższymi zasadami:
- magazynowanie w sposób selektywny,
- oznakowanie miejsc magazynowania odpadów,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w sposób zabezpieczający przed uwolnieniem do środowiska – w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników danego rodzaju odpadu, w miejscach zabezpieczonym przed wpływem czynników atmosferycznych (w szczególności opadów),
- magazynowanie odpadów w wyznaczonych do tego celu miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych,
- zakup materiałów pomocniczych w opakowaniach zwrotnych,
- przekazywanie odpadów w pierwszej kolejności do odzysku,
- niedopuszczenie do magazynowania nadmiernych ilości odpadów.

IX.4.4. Utrzymywanie dobrego stanu technicznego instalacji;
IX.4.5. Prowadzenie i nadzór procesów technologicznych przez wykwalifikowany personel.
IX.4.6. Dobór surowców, materiałów i komponentów odpowiedniej jakości.
IX.4.7. Szkolenia personelu w zakresie gospodarowania odpadami.
IX.5. Ochrona środowiska gruntowo-wodnego:
IX.5.1. Prowadzenie prawidłowej gospodarki substancjami chemicznymi zgodnie z poniższymi zasadami:
- magazynowanie substancji ciekłych w oryginalnych, szczelnych pojemnikach,
- magazynowanie w ilościach niezbędnych, wynikających z bieżących potrzeb instalacji,
-magazynowanie w warunkach zabezpieczających przed wpływem warunków atmosferycznych, w szczególności przed opadami,
-usuwanie ewentualnych wycieków.

IX.5.2. Bieżący nadzór personelu nad prawidłowym funkcjonowaniem instalacji i miejsc magazynowania substancji.
IX.5.3. Przeszkolenie personelu w zakresie postępowania z substancji stosowanymi w instalacji.
IX.5.4. Odprowadzanie ścieków przemysłowych, bytowych, oraz wód opadowych i roztopowych do systemu kanalizacyjnego, współpracującego z oczyszczalnią ścieków.
IX.5.5. Prowadzenie właściwej gospodarki odpadami
IX.6. Pozostałe sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska
IX.6.1. Dobór technologii bezpiecznej dla środowiska,
IX.6.2. Efektywna gospodarkę materiałowo-surowcową,
IX.6.3. Efektywna gospodarka energetyczna w tym wykonanie modernizacji pompowni wody obiegowej chłodzącej do końca 2016r.
IX.6.4. Bezpieczeństwo gospodarki substancjami niebezpiecznymi,
IX.6.5. W ramach polityki Spółki realizowane będą:
- utrzymanie i doskonalenie w zakresie jakości, bezpieczeństwa i ochrony środowiska,

- zapewnienie skutecznej profilaktyki w zakresie bhp,
- ochrona życia i zdrowia pracowników oraz ochrona mienia zakładu poprzez zapewnienie skutecznych zabezpieczeń ppoż. oraz procedur postępowania w sytuacjach awaryjnych,
- wspieranie personelu poprzez szkolenia w zakresie jakości, bezpieczeństwa i ochrony środowiska."

IX.6.6. Prowadzenie ewidencji czasu pracy głównych źródeł emisji

I.25. Punkt **XI.** otrzymuje brzmienie:

„XI. Dodatkowe wymagania

XI.1. Stosowane techniki magazynowania, obsługi i transportu w celu zapobiegania emisji niezorganizowanej:

XI.1.1. Techniki zapobiegania uwolnieniom pyłu w trakcie obsługi i transportu surowców luzem:
- unikanie zbędnego przemieszczania materiałów (żużla, złomu),
- unikanie zrzutów z wysokości (rozładunek i załadunek złomu samojezdnymi urządzeniami załadowczo-rozładowczych),
- utrzymywanie czystości i porządku przy użyciu specjalistycznego sprzętu;

XI.1.2. Techniki w odniesieniu do działalności związanej z dostawami, magazynowaniem i odzyskiwaniem materiałów:
- magazynowanie złomu na utwardzonym płytami betonowymi placu, częściowo zadaszonym,
-rozładunek złomu z użyciem samojezdnych urządzeń załadowczo
-rozładowczych wyeliminowanie zrzutu z wysokości,
-magazynowanie materiałów w pomieszczeniach zamkniętych, zadaszonych o podłożu wybetonowanym (zadaszenie minimalizuje emisję pyłów z miejsca składowania, podłoże betonowe zapobiega przedostawaniu się ewentualnych zanieczyszczeń do gleby wód gruntowych) – magazynach
-zakup materiałów w opakowaniach zamkniętych typu big-bag, skrzyniach, beczkach, opakowaniach tekturowych oraz transport na przykrytych środkach transportu.
-magazynowanie i transport żużla w stanie nawilżonym,

XI.1.3. Techniki **w** odniesieniu do zapobiegania emisjom niezorganizowanym pyłu:
- rękawy do zrzutu pyłu z filtrów,
- magazynowanie i transport w przykrytych oplandekowanych kontenerach,
- utrzymywanie żużla w stanie nawilżonym,
- magazynowanie złomu na placu wyłożonym płytami betonowymi,
- ograniczenie liczny punktów dostępu z dróg publicznych do 2 wjazdów na teren zakładu,
- czyszczenie głównych dróg zakładowych,
- dostawy materiałów sypkich (wapno, spieniacz) autocysternami i rozładunek pneumatyczny do silosów,

- transport kadzi z roztopionym metalem z hali pieca na halę ciągłego odlewania pod przykryciem.

XI.2. Monitoring emisji niezorganizowanej:

XI.2.1. Wartość emisji niezorganizowanej do 30 listopada 2017r. szacowana będzie metodą obliczeniową przy wykorzystaniu wskaźników emisji zgodnie z tabelą:

TABELA

Lp.	Źródło	Lokalizacja	Sposób monitorowania
Instalacja stalowni			
	Palniki tlenowo-gazowe typu PH-4 i PH-5	Oddział przygotowania wsadu – otwarta przestrzeń na polach odkładczych złomu, w niezadaszonej części nawy AB hali Stalowni	Na podstawie dostępnych wskaźników emisji ze spalania gazu ziemnego oraz zużycia gazu ziemnego przy wykorzystaniu wskaźników : - dwutlenek azotu: 1 520 (1 750*) kg/10^6 m^3, - dwutlenek siarki: 2,0s kg/10^6 m^3, - pył: 0,5 kg/10^6 m^3, - tlenek węgla: 300 kg/10^6 m^3, *dla źródeł o mocy >0,5 MW
		Stanowisko ogniowego oczyszczania wlewków w hali stalowni	
2.	Suszarki kadzi lejniczych z palnikami gazowo-tlenowymi (6 sztuk)	Hala stalowni	
3.	Suszarka Bevolta z palnikiem gazowo-powietrznym	Hala stalowni	
4.	Suszarka kadzi pośrednich z palnikami gazowo-powietrznymi (2 sztuki)	Hala stalowni	
5.	Stanowisko spawalnicze	Warsztat utrzymania ruchu Obiekt 171	Na podstawie wskaźników dla procesów spawania, oraz zużycia materiałów spawalniczych przy wykorzystaniu wskaźników : - dwutlenek azotu: 0,94736 g/kg - pył*: 47,93894 g/kg - mangan: 8,95538 % [m/m] - tlenek węgla: 1,787304 g/kg * wartość wskaźnika dla stanowisk wyposażonych w urządzenia ochrony powietrza należy zredukować odpowiednio do skuteczności odpylania
6.	Stanowiska spawalnicze	Hala COS, warsztat remontu krystalizatorów	

XI.2.2. W terminie do dnia 30 listopada 2017r. Spółka przedstawi uzupełnioną metodykę szacowania emisji niezorganizowanej z uwzględnieniem wskazań konkluzji BAT 6 w odniesieniu do wszystkich źródeł emisji, w tym w szczególności: ruchu drogowego, unoszenia z dróg, magazynowania i przygotowania surowców i odpadów oraz procesów technologicznych w instalacji stalowni.

XI.3. Techniki zapobiegania emisjom PCDD/F i PCB:

XI.3.1. Określanie wymagań materiałów i surowców w zleceniach dla dostawców, w tym określenie kryteriów kwalifikacji i odbioru złomu w umowach.

XI.3.2. Kontrola dostaw pod kątem zgodności z zamówieniami.

XI.3.3. Współpraca ze sprawdzonymi dostawcami złomu.

XI.3.4. Jakościowy i ilościowy odbiór złomu zgodnie z obowiązującymi procedurami;

XI.3.5. Odrzucanie dostawy i zwrot do dostawcy w przypadku stwierdzenia obecności materiałów lub składników niepożądanych w tym np. części i zespołów elektronicznych oraz nadmiernej ilości zanieczyszczeń;

XI.3.5. Ustanowienie procedury postępowania na wypadek wykrycia w dostawie materiałów niebezpiecznych;

XI.3.6. Badanie całości dostaw złomu stopowego spektrometrem dla sprawdzenia składu chemicznego zgodnie z Instrukcją Roboczą nr IR 29/HGZ/HSJ –Odbiór ilościowy, jakościowy i klasyfikacja złomu stalowego.

XI.4. Opracowane wyniki pomiarów wykonywanych w związku z realizacją obowiązków określonych w niniejszej decyzji należy przedkładać Marszałkowi Województwa Podkarpackiego oraz Podkarpackiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska niezwłocznie, nie później niż 30 dni od daty ich wykonania."

II. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Pismem z dnia 30 marca 2016r. znak: HGI/120093/2016, Huta Stali Jakościowych S.A., ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola wystąpiła z wnioskiem o zmianę decyzji Wojewody Podkarpackiego z dnia 30 kwietnia 2007r., znak: ŚR.IV-6618-47/1/06 zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Podkarpackiego z dnia 28 lipca 2009r., znak: RŚ.VI.DW.7660/18-12/08, z dnia 3 stycznia 2012r., znak: OS-I.7222.46.4.2011.DW i z dnia 28 listopada 2014r., znak: OS-I.7222.40.6.2014.DW udzielającej Hucie Stali Jakościowych w Stalowej Woli, REGON 012859760, NIP 118-12-34-296 pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji stalowni, walcowni kalibrowej i walcowni blach zlokalizowanych w Stalowej Woli , ul. Kwiatkowskiego 1.

Informacja o przedmiotowym wniosku została umieszczona w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie pod numerem 186/2016.

Eksploatowane instalacje klasyfikują się zgodnie z ust. 2 pkt. 2 i ust. 2 pkt. 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości do instalacji

do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę oraz do obróbki stali lub stopów poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę.

Instalacja zaliczana jest zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9 i pkt 13 lit. c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. Tym samym, zgodnie z art. 183 w związku z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska właściwym w sprawie jest marszałek województwa.

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

Po analizie formalnej złożonych dokumentów, pismem z dnia 12 kwietnia 2016r., znak: OS-I.7222.54.2.2016.DW zawiadomiono o wszczęciu postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji.

Zgodnie z art. 209 ust 1 ustawy Poś zapis w postaci elektronicznej wniosku został przesłany Ministrowi Środowiska przy piśmie z dnia 12 kwietnia 2016r., znak: OS-I.7222.54.2.2016.DW.

Po szczegółowym zapoznaniu się z przedłożoną dokumentacją uznano, że wniosek nie spełnia wszystkich wymagań określonych w art. 184 i art. 208 ustawy Poś. W związku z powyższym postanowieniem z dnia 28 kwietnia 2016r., znak: OS-I.7222.54.2.2016.DW wezwano do uzupełnienia wniosku w zakresie emisji do powietrza, emisji hałasu do środowiska oraz gospodarowania odpadami. W szczególności należało zweryfikować propozycję emisji dopuszczalnej uwzględniając jedynie źródła, z których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza wymaga pozwolenia oraz skalę oddziaływania akustycznego instalacji i sposobu monitorowania emisji hałasu na tereny chronione. Ponadto w dołączonym do wniosku raporcie początkowym nie przedstawiono jednoznacznych dowodów na brak wpływu instalacji na środowisko wodno-gruntowe, a tym samym brak było podstaw do odstąpienia od nałożenia obowiązku prowadzenia monitoringu wpływu instalacji na jakość gleby, ziemi i wód gruntowych.

Uzupełnienia zostały przedstawione przy pismach z dnia 19 sierpnia 2016r., znak: HGI/125976/2016 i z dnia 1 września 2016r. znak: HGI/126500/2016. Ponieważ przedstawione uzupełnienia nadal budziły wątpliwości, w szczególności w zakresie monitoringu oraz zapobieganiu emisji niezorganizowanej, w dniu 19 września 2016r. przeprowadzono oględziny instalacji podczas, których prowadzący instalacje zobowiązał się do uzupełnieniea zaproponowanej metodyki szacowania emisji niezorganizowanej w odniesieniu do wskazań konkluzji BAT oraz

Przeanalizuje zaproponowane wielkości emisji na emitorach E-1 i E-2. W związku z powyższym Spółka przedstawiła uzupełnienia wniosku przy piśmie z dnia 21 września 2016r. , znak: HGI/127658/2016.

Po przeanalizowaniu przedstawionych przez Spółkę uzupełnień oraz całość zebranych materiałów dowodowych uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Wniosek dotyczy zmiany przedmiotowego pozwolenia po przeprowadzonej analizie wykonanej na podstawie art. 215 ust. 1, art. 216 ust. 1 ustawy Poś, w zakresie dostosowania zapisów decyzji do wykazanych niezgodności, w tym przede wszystkim:

1) opisu procesów technologicznych oraz parametrów urządzeń i instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom;
2) weryfikacji źródeł i emisji zanieczyszczeń do powietrza i hałasu do środowiska;
3) weryfikacji granic instalacji zwłaszcza w zakresie sprawdzenia czy oddziaływania instalacji mieści się w terenie do którego prowadzący instalacje posiada tytuł prawny;
4) weryfikacji ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów;

oraz dostosowania instalacji do wymagań zawartych w decyzji wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, w zakresie:

1) określenia technik magazynowania, obsługi i transportu w celu zapobiegania emisji niezorganizowanej zgodnych z BAT 11;
2) określenia monitoringu emisji polichlorowanych dibenzodioksyn i dibezofuranów (PCDD/F) oraz rtęci do powietrza zgodnie z BAT 15 i BAT 88;
3) weryfikacji zakresu monitoringu jakości ścieków zgodnie z BAT 15 i BAT 92;
4) monitoringu emisji niezorganizowanej przy wykorzystaniu metod przedstawionych w BAT 16;
5) stosowania technik zapobiegania emisjom PCDD/F i PCB zgodnych z BAT 89;

Ponadto wniosek objął również zmiany wprowadzone w procesie produkcyjnym nie związane z analizą w tym między innymi: zwiększenie pojemności pieca łukowego oraz kadzi lejniczych, zmiany w organizacji produkcji, likwidację części urządzeń i zainstalowaniem nowych w obu instalacjach. W treści pozwolenia wprowadzono także zmiany związane z dostosowaniem zapisów pozwolenia do wymagań ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012r. (Dz. U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) oraz aktualizacją danych dotyczących procesu przetwarzania odpadów.

Zakład nie jest zaliczony do instalacji o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki *z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do*

zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r., poz. 138). W związku z czym Spółka nie podlega obowiązkowi opracowania programu zapobiegania poważnym awariom przemysłowym dla zakładu o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku w rozumieniu art. 248 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Prowadzący instalacje dostosowując zakres prowadzonej działalności do aktualnych potrzeb rynku oraz wymagań konkluzji BAT oraz optymalizując procesy technologiczne wprowadził zmiany w:

1) instalacji stalowni:

- zlikwidowano jeden piec homogenizacyjny;
- zlikwidowano jedną spawalnię;
- jedno stanowisko spawalnicze wyposażono w mobilny filtr, z którego powietrze jest odprowadzane do pomieszczenia warsztatu;
- zmieniono stosowane elektrody w elektrycznym piecu łukowym na elektrody o większych średnicach;
- zmieniono system chłodzenia torów prądowych pieca łukowego,
- zlikwidowano dwie suszarki kadzi lejniczych w tym jedną suszarkę wraz z emitorem, oraz wymieniono palniki pozostałych sześciu suszarek z gazowo-powietrznych na gazowo-tlenowe;
- wymieniono część płytowych krystalizatorów w linii ciągłego odlewania stali (COS) na rurowe;
- zwiększono pojemność kadzi lejniczych głównych z 40 Mg do 48 Mg;
- w wyniku zwiększenia pojemności kadzi lejniczych zwiększyła się również pojemność urządzenia VOD/VD do 48 Mg oraz piecokadzi;
- w hali COS wydzielono Warsztat Remontów Krystalizatorów, w którym utworzono stanowisko spawalnicze;
- dokonano zmian ilości i rodzajów stosowanych dodatków do piecokadzi.
- zmniejszono grubości wypełnienia ogniotrwałego łukowego pieca elektrycznego, dzięki czemu zwiększy się pojemność pieca do ok. 48 Mg bez przebudowy pieca;
- wymieniono transformator piecokadzi

b) instalacji walcowni:

Oddział Walcownia Kalibrowa

- modernizowano piece żarzelnicze nr 209 i 210;
- zainstalowano dodatkową (nową) prostownicą skośnorolkową;
- zlikwidowano jedną oczyszczarkę śrutową wraz z filtrem tkaninowym i emitorem, i zastąpiono ją nową śrutownicą;
- zlikwidowano piec żarzelniczy nr 212 w oddziale przygotowania wsadu zespołu D-700

Oddział Walcownia Blach

- zlikwidowano jeden piec do obróbki cieplnej w zespole walcowniczym TRIO w walcowni blach grubych;
- wymieniono rolki samotokowe w jednym z pieców z chłodzonych wodą na suche, w związku z czym zlikwidowano też zamknięty obieg wody chłodzącej rolki z chłodnią wentylatorową;

- zlikwidowano wypalarkę gazową Microstep;
- przeniesiono wypalarkę plazmową do nowego Oddziału Produkcji Specjalnej;
- zmodernizowano nożycę gilotynową
- zlikwidowano jedną klatkę walcowniczą walcarki DUO;
- wykonano częściowo obieg zamknięty chłodzenia wody z wanny hartowniczej z chłodnią wentylatorową;
- utworzono nowy Oddział Produkcji Specjalnej;
- w hali walcowni blach utworzono magazyn wyrobów gotowych.

Z uwagi na likwidację HSW-Tlenownia Sp. z o.o., która dostarczała dotychczas do instalacji tlen i sprężone powietrze, zakład zmienił źródło zaopatrzenia w:
- gazy techniczne – tlen i argon, które dostarczane są obecnie ze zbiorników dzierżawionych od podmiotu zewnętrznego,
- sprężone powietrze, które wytarzane jest obecnie we własnej sprężarce.

Ponadto przeniesione zostało Laboratorium Badawczo – Doświadczalne z obiektów dzierżawionych do budynków własnych Zakładu.

Zmianie uległa również powierzchnia terenu należącego do Spółki w związku ze sprzedażą działki nr 102/210 o pow. 5 810 m^2.

W związku z powyższym wprowadzono zmiany w punkcie I pozwolenia.

W wyniku wprowadzonych zmian w instalacji nastąpiły zmiany co do wielkości emitowanych zanieczyszczeń do powietrza. W stosunku do dotychczasowych warunków pozwolenia przede wszystkim zmniejszeniu uległa maksymalna dopuszczalna emisja pyłów o 69,5%. Niewielkim zmianom uległy wielkości dopuszczalne pozostałych zanieczyszczeń, w tym emisja dwutlenku siarki spadła o 0,97%, tlenku węgla wzrosła o 8%, natomiast dwutlenku azotu wzrosła o 1,2%. Ponadto określono wartości dopuszczalne dla dwóch nowych zanieczyszczeń tj. rtęci oraz dioksyn i furanów. Ustalone w decyzji dopuszczalne wielkość emisji zostały zweryfikowane w oparciu o wykonywane pomiary emisji, planowane zmiany w instalacji oraz wymagania konkluzji BAT. Konkluzje BAT dotyczące produkcji żelaza i stali określają szczególne warunki funkcjonowania instalacji stalowni, w tym wartości graniczne emisji (BAT-AEL) dla elektrycznego pieca łukowego dla pyłu, rtęci oraz dioksyn i furanów. Zgodnie ze wskazaniem konkluzji, kierując się określonymi w BAT 88 i BAT 89 poziomami emisji do powietrza powiązanymi ze stosowaniem najlepszych w punkcie I.5 niniejszej decyzji dla emitorów E1 i E2 pieca łukowego D5 rozszerzono rodzaje dopuszczalnych do emitowania substancji o rtęć oraz dioksyny i furany, określono dla nich wartości dopuszczalne emisji z konkluzji BAT. Dopuszczalna wielkość emisji dla pyłu została zweryfikowana w oparciu o wartość BAT-AEL wskazaną w konkluzjach w miejsce dotychczasowej. Określone w ten sposób wielkości emisji będą zachowane w przypadku, gdy wyniki pomiarów emisji będą mniejsze niż maksymalne podane w pozwoleniu. Natomiast z względu na to, iż piec eksploatowany przez Hutę Stali Jakościowych S.A. nie jest wielkim elektrycznym piecem łukowym nie nałożono obowiązku wykonywania ciągłych pomiarów ww. emisji zgodnie z BAT 14.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono wielkość dopuszczalnej emisji pyłów i gazów do powietrza w warunkach

normalnego funkcjonowania instalacji po wprowadzanych zmianach. We wniosku wykazano, że emisja pyłów i gazów wprowadzanych do powietrza ze wszystkich źródeł i emitorów Zakładu nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych norm jakości powietrza poza granicami terenu, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny. W szczególności, że emisja z emitorów instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów tej substancji w powietrzu, określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu oraz nie spowoduje przekroczeń wartości odniesienia określonych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu. W związku z modernizacja procesów zlikwidowane zostały emitory: E-5, E-10, E-11, E-12, E-22, E-26, E-36.

W celu kontroli eksploatacji instalacji, korzystając z uprawnień wynikających z art. 151 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska, nałożono na prowadzącego instalację obowiązek wykonywania pomiarów wielkości emisji substancji zanieczyszczających wprowadzanych do powietrza. W niniejszej decyzji rodzaj prowadzonego monitoringu został zweryfikowany w oparciu o wdrożone zmiany w Spółce oraz wymagania konkluzji BAT dla produkcji żelaza i stali. Pomiary emisji zanieczyszczeń do środowiska należy wykonywać dostępnymi metodykami akredytowanymi, których granica oznaczalności jest poniżej dopuszczalnego poziomu emisji.

Zgodnie z art. 224 ust 1 pkt 2 Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu określono usytuowanie stanowisk do pomiarów wielkości emisji w zakresie gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza. Stanowiska do pomiaru są zamontowane na wszystkich emitorach, z których określona została emisja zanieczyszczeń.

Ponadto na terenie Zakładu eksploatowane są źródła energetycznego spalania paliw o łącznej nominalnej mocy cieplnej 9,47MW_t, opalane gazem ziemnym, które nie wymagają pozwolenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie przypadków, w których wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza z instalacji nie wymaga pozwolenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 881), natomiast wymagają zgłoszenia według zapisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 lipca 2010r. w sprawie rodzajów instalacji, których eksploatacja wymaga zgłoszenia (Dz. U. 2010 nr 130 poz. 880).

Instalacja korzysta z zewnętrznych sieci wodociągowo-kanalizacyjnych. Pobór wody następuje z sieci wodociągowej HSW - Wodociągi Sp. z o. o. w Stalowej Woli z kanału zrzutowego wód pochłodniczych TAURON Wytwarzanie S.A. Oddział Elektrownia Stalowa Wola, natomiast woda sanitarna jest wodą wgłębną. Pobierana woda sanitarna zużywana będzie do celów przemysłowych (technologicznych i chłodniczych) oraz do celów socjalnych. Ścieki deszczowo-roztopowe z terenów narażonych na zanieczyszczenie odprowadzane będą do kanalizacji ścieków przemysłowych. Wytwarzane w instalacjach ścieki przemysłowe odprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych HSW –Wodociągi Sp. z o.o.. Ilość wytwarzanych ścieków przemysłowych w instalacjach uległa zmniejszeniu 31%. Zgodnie z wymogami BAT 92 w punkcie II.2.2. pozwolenia określono nowe wartości

dopuszczalne dla chromu, żelaza, cynku i zawiesiny ogółem w ściekach emitowanych z ciągłego odlewania stali.

Zgodnie z art. 202 ust. 4 i art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów.

W niniejszej decyzji ustalono dopuszczalne ilości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne oraz warunki gospodarowania odpadami z uwzględnieniem ich magazynowania, zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania. Wytworzone odpady będą przekazywane firmom prowadzącym działalność w zakresie gospodarowania odpadami, posiadającym wymagane prawem zezwolenia w celu odzysku lub unieszkodliwienia lub posiadaczom uprawnionym do odbioru odpadów bez zezwolenia. Odpady transportowane będą transportem odbiorców odpadów posiadających wymagane prawem zezwolenia lub własnym środkiem transportu, z częstotliwością wynikającą z procesów technologicznych oraz z pojemności wyznaczonych miejsc magazynowania odpadów.

Zgodnie z wnioskiem Strony odpady wytwarzane oraz przetwarzane magazynowane będą w miejscach wydzielonych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych, w sposób selektywny, uniemożliwiający ich zmieszanie oraz zabezpieczający środowisko wodne i gruntowe przed zanieczyszczeniami. Materiał, z którego będą wykonane pojemniki oraz ich objętość dostosowane będą do ilości, rodzaju i składu odpadów. Miejsca magazynowania olejów odpadowych wyposażone będą w urządzenia lub środki do zbierania ewentualnych wycieków.
Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości, odpady będą transportowane przez odbiorców odpadów do miejsca ich zbierania, odzysku lub unieszkodliwiania.
Ilość wytwarzanych odpadów w Zakładzie zwiększyła się o ok. 2,6 %, co związane jest przede wszystkim ze zwiększeniem efektywności odpylania gazów odlotowych.

Przetwarzanie odpadów polegać będzie na ich odzysku w instalacjach i urządzeniach w procesie: R4 - Recykling lub odzysk metali lub związków metali oraz odzysku poza instalacjami i urządzeniami w procesach R5 – Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych. W niniejszej decyzji rozszerzono katalog odpadów przewidzianych do przetwarzania metodą R4 o odpady metali nieżelaznych,

Przedstawiony przez Wnioskodawcę sposób postępowania z odpadami jest zgodny z zasadami gospodarowania określonymi w przepisach ustawy o odpadach oraz aktów wykonawczych i nie będzie stwarzał zagrożenia dla środowiska i zdrowia ludzi.

Prowadzona będzie ewidencja jakościowa i ilościowa wytwarzanych i przetwarzanych odpadów według wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów oraz z wykorzystaniem wzorów formularzy służących do sporządzania i przekazywania zbiorczych zestawień danych, zgodnie z obowiązującymi w tym zakresie przepisami szczegółowymi.

Dla instalacji zgodnie, z art. 188 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska zweryfikowano parametry istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem,

w tym zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 6 rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. W oparciu o ten sam przepis ustalono także wielkość emisji hałasu wyznaczoną dopuszczalnymi poziomami hałasu poza terenem Zakładu, wyrażonymi wskaźnikami poziomu równoważnego hałasu dla dnia i nocy dla terenów objętych ochroną przed hałasem, pomimo iż z wykonanych i przedstawionych we wniosku pomiarów wynika, że instalacja nie spowoduje przekroczeń wartości dopuszczalnych poziomów określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku. Pomiary poziomu hałasu wykonywane będą zgodnie z metodyką referencyjną wynikającą z obowiązujących przepisów szczególnych i Polskich Norm, w tym również w zakresie częstotliwości pomiarów. W pozwoleniu określono cztery punkty referencyjne, w których wykonywane będą pomiary hałasu w środowisku. W związku ze zmianami w instalacji likwidacji uległy dwa wentylatory sprężonego powietrza (źródła punktowe P7 i P8) oraz jednego wyrzutu powietrza znad wypalanki plazmowej (źródło punktowe P13). W punkcie IX.2.1. pozwolenia ograniczono prowadzenie rozładunku dostaw złomu w związku z powtarzającymi się interwencjami mieszkańców Stalowej Woli.

Zgodnie z zapisem art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska, wnioskodawca zidentyfikował substancje powodujące ryzyko, zdefiniowane w art. 3 pkt 37a ww. ustawy, wykorzystywane, produkowane lub uwalniane na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji IPPC. Równocześnie, w oparciu o rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) Nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin, zmieniające i uchylające dyrektywy 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1, ze zm.) dokonano oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Zakładu wykorzystywanymi substancjami niebezpiecznymi. Na podstawie przeprowadzonej analizy opracowano i przedłożono raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko. Z przedstawionych przez Zakład wyników pomiarów i badań wynika, ze instalacja nie powoduje przekroczeń zanieczyszczeń w glebie i ziemi oraz nie wpływa negatywnie na stan jakości wód gruntowych, przy czym zastosowano § 14 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi .
Charakterystyka substancji niebezpiecznych, występujących na terenie zakładu przedstawiona została w poniższej tabeli:

Nazwa substancji niebezpiecznej	**Klasyfikacja substancji**
ACTICIDE RS	H314, H317, H290
Akorinol L-5Q	H411, H315, H304, H336
ALKAMIX / ALKAMIX-EL 2 zawiera tlenek wapnia (0,2%)	H318[1], H315[1], H335[1]
Alurit NP 12 CB 3 zawiera: glin (40%), heksafluoroglinian trisodu (5%), kwas borowy (1%)	H360FD[1], H261[1], H411[1], H302[1], H228[1], H372[1], H332[1]

AquaCode KCOC 03 CU	H319, H318, H290
B-10, B-12. B-36, B-80 – klej anaerobowo-stykowy,zawiera: dimetakrylan glikolu polietylenowego (20%), akrylany (14%), metakrylan hydroksyetylu (3%, triakrylan trimetylopropanu (10%)	H319[1], H412[1], H317[1], H315[1], H335[1]
C-12, C-36, C-80 – klej anaerobowo-stykowy zawiera: dimetakrylan glikolu polietylenowego (20%), akrylany (14%), metakrylan hydroksyetylu (3%, triakrylan trimetylopropanu (10%)]	H319[1], H412[1], H317[1], H315[1], H335[1]
CH-01, CH-06, CH-22 – cyjanoakrylowy klej błyskawiczny, zawiera: 2-cyjanoakrylan etylu (95%)	H319[1], H315[1], H335[1]
CH-54 – cyjanoakrylowy klej błyskawiczny zawiera: 2-cyjanoakrylan etylu (95%)	H319[1], H315[1], H335[1]
Chem Aqua 15000	H319, H315
CL MultiClean P, zawiera: wodorotlenek sodu (5%), niejonowy środek powierzchniowo czynny (15%)	H319[1], H314[1], H315[1], H302[1]
CZESTER METAL SLIDE, zawiera: ciekłe żywice epoksydowe (25%), trójetylenoczteroamina (25%)]	H319[1], H314[1], H317[1], H411[1], H315[1]
CZESTER METAL SUPER, SUPER SL zawiera: ciekłe żywice epoksydowe, trójetylenoczteroamina	H319[1], H314[1], H412[1], H312[1], H317[1], H411[1], H315[1]
CZESTER REPAIR PIPE TAPE, zawiera: diizocyjanian4,4'-difenylometanu (25%)	H319[1], H317[1], H315[1], H332[1], H334[1], H335[1]
D-12, D-36, D-38, D-80 – klej anaerobowo-stykowy, zawiera: metakrylany (60%), akrylany (6%), metakrylan hydroksyetylu (10%), triakrylan trimetylopropanu (10%)	H319[1], H412[1], H317[1], H315[1], H335[1]
E-12, E-36, E-80 – klej anaerobowo-stykowy, zawiera: metakrylany (60%), akrylany (6%), metakrylan hydroksyetylu (10%), triakrylan trimetylopropanu (10%)	H319[1], H412[1], H317[1], H315[1], H335[1]
Electro Contact Cleaner Spray	H411, H315, H224, H336
Emulgol ES-12 – olej do obróbki metali	H319, H315
EMULKOL EKO, zawiera : inhibitor korozji (20%), inhibitor korozji (15%), emulgator (10%), dodatek biobójczy (3%)	H319[1], H317[1], H315[1], H302[1], H332[1], H334[1], H335[1]
ESC 275	H318, H317, H315
Eschlor Diox A5	H318, H315
Fluorek sodu	H319, H315, H301
FOAM O NF	H314
Gaz ziemny	H318, H314, H220
Glazura wlewnicowa	H314, H290
Hekrobin	H318, H314, H290
HYDOS A01	H318, H361f
HYDOS C500, zawiera: kwas 1-hydroksyetylideno- 1,1-difosfonowy (20%)]	H318[1], H302[1], H290[1], H242[1]
HYDOS SLP L	H318, H290
HYDROCID 306	H314, H412, H317
Hydrogard ISO 46	H350
Kwas solny 31-38%, zawiera: kwas solny (34,5%)	H314[1], H335[1]
Lakier izolacyjny Elmotherm 009-0008 Spray	H312, H224, H332
Lexite Extra	H411, EUH066, H224, H336
LOCTITE SI 5920 RTV COPPER SILICONE	H319, H351, H317
Odpad o kodzie 13 02 05* – mineralne oleje silnikowe,	H350[1]

przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych, zawiera: węglowodory ropopochodne	
MOBILE VACUOLINE 537, zawiera: sulfonian wapnia (1%)	H318[1], H317[1], H315[1]
MOLYSLIP OG	H304
Nikiel	H351, H317, H372
Olej łańcuchowy F-15, zawiera: pentan (25%), gaz z ropy naftowej (25%), polialkildifenylomina (1%), pochodne tert butylofenolu (1%)	H411[1], H304[1], EUH066[1], H224[1], H336[1]
Olej napędowy	H351, H411, H315, H373, H302, H332
Olej Renolin VG 46, zawiera: bis[O,O-bis(2-etyloheksylo)]bis(ditiofosforan) cynku (1%), 2,6-di-tert-butylofenol (1%)]	H318[1], H411[1], H410[1], H315[1], H400[1]
Olej Renolin VG 46 CR, zawiera: alkilowany fenol (0,25%)]	H315[1], H410[1], H400[1]
Olej TITAN GEAR LS 90	H319, H412
Olej Velol 9Q	H304
ORLEN OIL TRAFO EN	H304
Petrygo Q	H373, H302
POWER LUBE	H411, H315, H336
PREPARAT AMID 1000	H319, H412, H315
Preparat antyzakleszczeniowy THERAD EZE, zawiera propan (25%), butan (25%), glin (5%), niskowrząca benzyna (2,5%), benzyna lekka (50%)]	H261[1], H220[1], H304[1], H340[1], H228[1], H350[1], H250[1]
Preparat Cleaner 1020 AERO	H315, H304, H336
PREPARAT ESCIDE 31 L	H319, H412, H317, H315
PREPARAT HYDOS C303 DOSTER	H318, H314, H412, H317
PREPARAT HYDOS C502 DOSTER	H319, H314, H411
Preparat TEAR OFF	H319, H412, H222, H360D, H315, H304, H373, H335, H336
Odpad o kodzie 10 02 08 – odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07, zawiera: fosfor (0,184%), nikiel (0,26%), cynk (26,55%), chlor (2,075%)	H319[1], H331[1], H351[1], H412[1], H270[1], H317[1], H315[1], H410[1], H400[1], H228[1], H335[1]
Repartect SPH-B 775/N, zawiera: węglan sodu (5%)	H319[1]
Rozcieńczalnik RC-01 do wyrobów celulozowych, zawiera: izobutanol (35%), izopropanol (40%), ksylen (55%), octan butylu (45%), octan etylu(45%)]	H319[1], H318[1], H312[1], H315[1], EUH066[1], H225[1], H332[1], H250[1], H335[1], H336[1]
Scorialit C 178/B 1, zawiera: węglan sodu (10%)	H319[1]
Scorialit C 189/E 2, zawiera: węglan sodu (20%)	H319[1]
Scorialit C 189/V 3, zawiera: węglan sodu (20%), węglan litu (3%)	H319[1], H302[1]
Scorialit C 489/TW 4-S, zawiera: węglan sodu (20%), dwutlenek manganu (25%)	H319[1], H302[1], H373[1], H332[1]
Scorialit E 841 I	H318, H412, H317, H373
Scorialit SL 470/T 3, zawiera: węglan sodu (20%)	H319[1]
Scorialit SL 650/ATB, zawiera: węglan sodu (20%), dwutlenek manganu (7%)	H319[1], H302[1], H373[1], H332[1]
Scorialit SPH-C 176/ALS 9, zawiera: węglan sodu (5%), dwutlenek manganu (7%)	H319[1], H302[1], H373[1], H332[1]

Scorialit SPH-C 189/E 2, zawiera: węglan sodu (10%)	H319[1]
Scorialit SPH-C 189/V 3, zawiera: węglan sodu (20%), węglan litu (3%)]	H319[1], H302[1]
Scorialit SPH-C 411-81/E, zawiera: węglan sodu (10%)	H319[1]
Scorialit SPH-SL 470/HC 2, zawiera: węglan sodu (20%)]	H319[1]
Scorialit XL 26/AHW	H318, H317, H315
Siarka mielona, granulowana	H315
Smar HUTPLEX HV	H319
Smar KZ	H351, H317, H315
Smar montażowy F-1	H411, H224
Smar Renolit CXI2	H318, H412
Smar SŁG-4B	H317
Smar wysokotemperaturowy Renolit CX-TC 1, zawiera: sulfonian wapnia (5%)	H319[1]
Suchy smar PTFE F-14 Aerozol, zawiera: aceton (20%), izopropanol (20%), butan (30%), propan (30%)]	H319[1], H220[1], H340[1], EUH066[1], H350[1], H250[1], H336[1]
SUPEROL CD SAE	H318
Szkło wodne sodowe	H319, H315
Odpad o kodzie 12 01 14* – szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne, zawiera: węglowodory ropopochodne, metale ciężkie, emulgol ES-12 – olej do obróbki metali	H351[1], H317[1], H315[1], H410[1], H400[1], H350[1]
Ścieki przemysłowe, zawiera: fosfor, cynk, węglowodory ropopochodne, nikiel	H351[1], H412[1], H317[1], H410[1], H400[1], H228[1], H350[1]
Thermotect M 25/10 [Składnik mieszaniny, na podstawie którego przypisano zwrot zagrożenia: węglan sodu (20%)]	H319[1]
Thermotect M 30/10, zawiera: węglan sodu (20%)	H319[1]
Tlenek wapnia	H318, H315, H335
TURDUS SHPD SAE 15W-40	H319, H317
ULTRA 2010 AERO	H222, H411, H315, H336
Voltz Aerosol SDS	H411, H317, H224
Włókna maty MT-2 i MT-3	H350i
Wodorotlenek sodu	H314
Zasypka do kadzi pośredniej TOP-1, zawiera: węglan sodu (20%)	H319[1]
ZEP 45 AERO NEW	H318, H412, H222, H317, H304, H336
Żużel syntetyczny, zawiera: tlenek sodu (3%), tlenek wapnia (1%), tlenek manganu (1%), tlenek żelaza (1%)	H319[1], EUH014[1], H351[1], H314[1], H312[1], H315[1], H335[1]
Odpad o kodzie 10 02 01 – żużle z procesów wytapiania, zawiera a: nikiel (0,006%), cynk (0,036%), kobalt (0,083%), rtęć (0,007%)	H331[1], H351[1], H317[1], H410[1], H400[1], H413[1], H334[1], H373[1], H311[1]

[1] – zwrot zagrożenia przypisany na podstawie składników mieszaniny, które zostały zaklasyfikowane jako substancje powodujące ryzyko

Z uwagi na fakt wykorzystywania w instalacji ww. substancji w niniejszej decyzji określono sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych.

Wprowadzone zmiany obowiązującego pozwolenia zintegrowanego nie zmieniają ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik. W Spółce zapewniony jest ciągły nadzór, w tym także nad całokształtem oddziaływań na środowisko.

Ponadto na podstawie wniosku uznano, że instalacja po zmianach będzie spełniać wymogi prawne w zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza, emisji ścieków do wód i hałasu do środowiska, a gospodarka odpadami prowadzona będzie prawidłowo.

Analizując wskazane powyżej okoliczności w szczególności w zakresie zmian instalacji oraz spełnienia wymagań dokumentów referencyjnych ustalono, że zachowane będą standardy jakości środowiska oraz, że wprowadzone zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie zmienią ustaleń dotyczących spełnienia wymogów wynikających z najlepszych dostępnych technik (BAT), o których mowa w art. 204 ust.1 w związku z art. 207 ustawy Prawo ochrony środowiska.
Zachowane są również standardy jakości środowiska.

Za wprowadzeniem w decyzji zmian wnioskowanych zgodnie z art. 155 ustawą Kpa, przemawia słuszny interes Strony. Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji decyzji

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

Pouczenie

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

Opłata skarbowa w wys. 1005,50 zł.
uiszczona w dniu 31.03..2016 r.
na rachunek bankowy: Nr 17 1020 4391 2018 0062 0000 0423
Urzędu Miasta Rzeszowa



Z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Andrzej Kulig
DYREKTOR DEPARTAMENTU
OCHRONY ŚRODOWISKA

Otrzymują:
1. Huta Stali Jakościowych S.A.
ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola
2.OS-I - a/a
Do wiadomości:
1.Minister Środowiska
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa
2.Podkarpacki Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska,
ul. Langiewicza 26, 35-101 Rzeszów