



PK-II.7222.3.2022

(sprawa przeniesiona spod znaku:
OWŚ-VII.7222.25.2019 i ŚO-II.7222.6.2020)

Kielce, 20 maja 2024

DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 572) w związku z art. 10 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018 r. poz. 1592 ze zm.) oraz art. 192, art. 214 ust. 3 i art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2024 r. poz. 54)

po rozpatrzeniu

wniosku CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o., ul. Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski o zmianę pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutych zlokalizowanych na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim,

orzekam:

zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-5/07 z dnia 27 kwietnia 2007 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: OWŚ.VII.7651-2/2008 z dnia 8 lutego 2008 r., znak: OWŚ.VII.7651-15/08 z dnia 27 maja 2009 r., znak: OWŚ.VII.7222.1.2014 z dnia 11 lipca 2014 r., znak: OWŚ-VII.7222.53.2014 z dnia 17 lipca 2015 r. oraz znak: OWŚ.VII.7222.7.2017 z dnia 11 czerwca 2018 r. dla instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutych zlokalizowanych na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, w następujący sposób:

I. Punkt I.1. o treści: „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)” otrzymuje brzmienie:

„I.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. zajmuje się produkcją wyrobów walcowanych i wyrobów kutych wytwarzanych ze stali topionej, odlewanej oraz obrabianej we własnej instalacji wyposażonej w piece łukowe, urządzenia odlewania ciągłego i do wlewnic, walcowania, kucia i obróbki termicznej i mechanicznej. Podstawowym surowcem jest złom stalowy. Zakład wytwarza wyroby gotowe oraz półprodukty sprzedawane do dalszej obróbki na różnych etapach ich wykorzystania w budownictwie, obszarach przemysłu: okrętowego, hutniczego, cementowego i energii odnawialnej.

Produkcja prowadzona jest w oparciu o dwa elektryczne piece łukowe w instalacji do produkcji stali o wydajności 234 Mg/h (2 049 840 Mg/rok), w której skład wchodzi podinstalacje:

- do produkcji stali - Stalownia Ilościowa o wydajności produkcyjnej 204 Mg/h (1 787 040 Mg/rok),

- do produkcji stali w Stalowni Jakościowej o wydajności produkcyjnej 30 Mg/h (262 800 Mg/rok).

Gospodarka surowcami prowadzona jest w magazynach surowców oraz w instalacjach przygotowania surowców:

Stalownia Ilościowa:

- wapno – zasieki na wapno o pojemności magazynowej 272 m³,
- żelazostopy i nawęglacze, dolomit – magazynowane są w workach Big-Bag zlokalizowanych na placu magazynowym o powierzchni 2 000 m²,
- spieniacze – magazynowane są w 2 zbiornikach o pojemności 42 Mg każdy, wyposażonych we wspólny filtr workowy.

Stalownia Jakościowa:

- wapno – kontenery o pojemności ok. 5 Mg każdy,
- żelazostopy i nawęglacze, spieniacze – magazynowane są w workach Big-Bag zlokalizowanych na placu magazynowym o powierzchni 390 m²,
- dolomit – magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 70 m³.

Magazyny złomu:

- transport międzyoperacyjny i przeładunek złomu na placu składowym realizowany jest za pomocą suwnic i urządzeń samobieżnych,
- doczyszczanie i odzysk złomu obejmuje prace ręczne i mechaniczne w tym oczyszczanie złomu na sitach i bębnie elektromagnetycznym - urządzenia CRIBA i PAJĄK. Urządzenie CRIBA służy do oczyszczania odpadów żelazonośnych z zanieczyszczeń. Moc przerobowa urządzenia - 613 200 Mg/rok. Urządzenie PAJĄK o mocy przerobowej 481 800 Mg/rok służy do przetwarzania odpadów o kodzie 16 07 99 i 19 12 12.
- magazyny odpadów przewidzianych do przetwarzania:

Lp.	Magazyn	Maksymalna masa poszczególnych odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa łączna wszystkich odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie [Mg]	Prognozowana ilość odpadów do magazynowania w ciągu roku [Mg]
1.	Hala 300	7 065,5	7 065,5	319 425,5
2.	Plac zewnętrzny przy budynku Stalowni Jakościowej	14 108,6	14 108,6	326 468,6
3.	Hala 300	465,0	465,0	3 000
4.	Hala 500	20 227,2	20 227,2	2 069 508
5.	Hala 600	15 565,2	15 565,2	2 075 323,2
6.	Plac zewnętrzny przy południowo-wschodniej stronie Hali 600	78 143,8	78 143,8	2 133 239,8
7.	Hala 300 przy bramie nr 1	3,0	3,0	30 003
8.	Hala 300 przy bramie nr 1	30,0	30,0	75 030
9.	Plac zewnętrzny	522,5	522,5	37 522,5
10.	Plac zewnętrzny	1 632,7	1 632,7	68 632,7
11.	Plac zewnętrzny	577,5	577,5	30 578

Za początek instalacji należy uznać przyjęcie surowca odpadowego do przetworzenia z magazynami, a za koniec instalacji odlewanie ciągle i do wlewnic.

Instalacja do produkcji wyrobów walcowniczych o wydajności 221 Mg/h (1 900 000 Mg/rok), w której skład wchodzi instalacje:

- do produkcji wyrobów walcowniczych w Walcowni Drobnej, składającej się z dwóch linii produkcyjnych o łącznej wydajności ok. 114 Mg/h (1 000 000 Mg/rok),
- do produkcji wyrobów walcowniczych w Walcowni Średniej, składającej się z dwóch linii produkcyjnych o łącznej wydajności ok. 107 Mg/h (900 000 Mg/rok).

Początkiem instalacji jest załadunek gorących wlewk do pieca grzewczego bezpośrednio z samotoku lub zimnych, składowanych w pryzmach. Proces kończy się na cięciu i paczkowaniu produktu oraz przesiewaczu zendry.

Na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. eksploatowane są następujące instalacje IPPC:

Instalacja	Zdolność produkcyjna	Podstawa kwalifikacji do uzyskania pozwolenia zintegrowanego
Instalacja produkcji stali – Stalownia Ilościowa z COS	Piec nr 6 – pojemność 150 Mg, zdolność produkcyjna 204 Mg/h, 1 787 040 Mg/rok	instalacje 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
	Instalacja Ciągłego Odlewania Stali Nr 1 – zdolność produkcyjna – 230 Mg/h	
	Instalacja Ciągłego Odlewania Stali Nr 2 – zdolność produkcyjna – 200 Mg/h	
Instalacja produkcji stali – Stalownia Jakościowa	Piec nr 2 – pojemność 75 Mg, zdolność produkcyjna 30 Mg/h, 262 800 Mg/rok	instalacje 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
Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Drobna	Linie walcownicze: A – 500 000 Mg/rok B – 500 000 Mg/rok łącznie 1 000 000 Mg/rok	instalacje do obróbki stali lub stopów żelaza poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę
Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Średnia	Linie walcownicze: 900 000 Mg/rok	instalacje do obróbki stali lub stopów żelaza poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę

Na terenie tego samego Zakładu, gdzie zlokalizowane są instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, funkcjonują ponadto instalacje niewymagające pozwolenia zintegrowanego:

- instalacja do produkcji wyrobów kutech z prasami hydraulicznymi o wydajności produkcyjnej 60 000 Mg/rok na Wydziale Prasowni i Obróbki Termicznej,
- instalacja do obróbki termicznej o wydajności do 50 000 Mg/rok na Wydziale Prasowni i Obróbki Termicznej,
- instalacja do obróbki mechanicznej o wydajności do 24 000 Mg/rok na Wydziale Obróbki Mechanicznej,
- urządzenia pomocnicze niezwiązane z produkcją: wentylacja szlifierek w warsztacie gospodarki narzędziowej (WOM), wentylacja szlifierek w Stalowni Jakościowej oraz kruszarka materiałów do prób laboratoryjnych.

Dostarczony koleją i transportem samochodowym złom jest ważony przy wjeździe na wadze samochodowej lub kolejowej. Podczas rozładunku jest kontrolowany przez kontrolerów złomu stwierdzających zgodność klasyfikacji dostarczonego złomu. Do Huty dostarczany jest złom

gatunkowy (wsadowy), który jest pozbawiony zanieczyszczeń niebezpiecznych takich jak materiały radioaktywne, rtęć, urządzenia zawierające oleje i inne niebezpieczne substancje.

W przypadku stwierdzenia podczas kontroli przyjmowanego transportu złomu obecności zanieczyszczeń, które mogłyby stanowić zagrożenie, transport złomu jest zwracany do dostawcy. Zwrot ze względów jakościowych nie jest przekazaniem odpadu innemu posiadaczowi. W związku z tym odpad nie jest wprowadzany do ewidencji odpadów przyjętych do przetworzenia.

Przyjmowany złom w zależności od klasyfikacji kierowany jest bezpośrednio do magazynów złomu Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej (proces R13). Złom zanieczyszczony ww. zanieczyszczeniami innymi niż niebezpieczne kierowany jest do podczyszczenia na urządzeniach podczyszczających CRIBA i PAJĄK.

Urządzenie CRIBA służy do oczyszczania odpadów żelazonośnych tj. złomu (proces R12) z zanieczyszczeń niemetalicznych. Zanieczyszczenia zebrane w pryzmie z oczyszczania w urządzeniu CRIBA przekazywane są do urządzenia PAJĄK. Urządzenie składa się z przesiewacza wibracyjnego, separatora magnetycznego i przenośników taśmowych. Odpady metaliczne z separatora przekazywane są do magazynu złomu.

Materiały wsadowe do procesów produkcyjnych dzielą się na dwie grupy:

- **metaliczne:** złom stalowy oraz odtleniacze i dodatki stopowe (żelazostopy),
- **niemetaliczne:** topniki (materiały żużlotwórcze - wapno, dolomit lub ich substytut), nawęglacze (węgiel, antracyt lub ich substytut), materiały utleniające.

Gatunek stali określa jej skład chemiczny, a ten ma wpływ na jej właściwości fizyczne i chemiczne. Wszystkie składniki stali oprócz żelaza określa się jako domieszki. Zestawienie wsadu ma kluczowy wpływ na skład chemiczny wytapianej stali. Wsad zawiera składniki odpowiednie pod względem gatunku, składu chemicznego i granulacji, które są odważane zgodnie z ilościami zawartymi w recepturze. Zestawienie polega na wypełnieniu kosza wsadowego w odpowiedniej kolejności złomem i dodatkami niemetalicznymi, co zapewni odpowiednie roztopienie. W ten sposób tworzy się mieszanekę surowcową do wytopu zwaną „wsadem”. Zestawianie realizowane jest za pomocą suwnic manipulacyjno-transportowych i załadowniczych oraz wozów wsadowych i koszy załadowniczych.

1.1 Instalacja produkcji stali – Stalownia Ilościowa z Ciągłym Odlewaniem Stali „COS”

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- Elektryczny Piec Łukowy Nr 6 – 1 787 040 Mg/rok,
- Agregat Ciągłego Odlewania Stali Nr 1 – 230 Mg/h,
- Agregat Ciągłego Odlewania Stali Nr 1 – 200 Mg/h.

Załadowane wsadem kosze transportowane są wozami wsadowymi do hali pieców. Następnie wsad ładowany jest do pieca łukowego, w którym następuje roztopianie złomu. Piec łukowy zbudowany jest z trzonu i ścian wyłożonych materiałami ogniotrwałymi, wanny pieca, sklepienia pieca, elektrod, urządzeń mechanicznych, elektrycznych i pomiarowych. Wanna pieca wyłożona jest materiałami ogniotrwałymi. Dno wanny ma kształt kulisty, w którym (w specjalnej, balkonowej niszy) umieszczony jest otwór spustowy typu EBD. Wanna pieca spoczywa na kołysce złożonej z konstrukcji nośnej, z którą połączona jest platforma pieca z torowiskiem odjazdu sklepienia. Ściany boczne powyżej poziomu żużła chłodzone są przez wodę przepływającą przez panele. Pancierz spoczywa na wannie. Sklepienie pieca jest ruchome, co umożliwia jego załadunek wsadem od góry.

Ładunek i topienie odbywa się w cyklu etapami. Cykl pracy składa się z naprzemiennego ładowania pieca i topienia, których ilość zależy od gęstości nasypowej wsadu. Po pierwszym ładunku piec jest zamykany, a elektrody zostają opuszczone celem zainicjowania łuku. Dodatkowej energii dostarczają palniki gazowo-tlenowe zainstalowane w pancerzu pieca, które roztopiają wsad w tzw. miejscach zimnych. Początkowo piec pracuje z niską mocą, co minimalizuje zużycie jego wykładziny ogniotrwalej. Po zagłębieniu się elektrod we wsad zwiększa się moc prądu do elektrod. Po roztopieniu pierwszego kosza ładuje się następny.

Wsad topiony jest za pomocą łuku elektrycznego o temp. 3000°C. Po 3-krotnym ładunku i okresie topienia następuje dogrzewanie kąpieli do temp. 1640°C. Po ich osiągnięciu następuje spust roztopionego metalu poprzez otwór spustowy do kadzi głównej, pozostawiając w niej ok. 20 cm wolnej burty oraz płynny metal z pływającym na powierzchni kąpieli żużlem. Pozwala to na przeprowadzenie obróbki wytopu na piecokadzi.

W trakcie trwania cyklu przebiega proces świeżenia kąpieli metalowej. Rozpoczyna się po roztopieniu trzeciej części wsadu i trwa do uzyskania wymaganej zawartości węgla w stali. Do świeżenia stosuje się tlen wprowadzany do pieca poprzez lancę w obudowie palników. W wyniku utleniania się węgla temperatura kąpieli rośnie. Tlenek żelazawy przechodzi do żużla. Jego ilość redukuje się poprzez wdmuchiwanie rozdrobnionego węgla. Tlenki węgla powodują spienienie żużla, który zakrywa elektrody, co zwiększa efektywność energetyczną procesu. Żużel wypływa z pieca przez okno na zewnątrz przez cały okres świeżenia.

Sklepienia pieca łukowego i piecokadzi posiadają dodatkowe otwory, przez które odprowadzane są gazy i pyły wytwarzane w procesie topienia stali. Nad piecami znajdują się okapy z kurtynami, czerpnie powietrza i łapacze iskier, poprzez które odciągane jest za pomocą wentylatorów zanieczyszczone powietrze i kierowane do 2-stopniowej odpylni. Powietrze po odpyleniu odprowadzane jest do atmosfery.

Po spuszczeniu z pieca płynny metal zostaje przetransportowany na stanowisko obróbki pozapiecowej w piecokadzi. Tu następuje obróbka wytopionej stali, polegająca na odgazowaniu, odsiarczaniu i ujednorodnieniu składu chemicznego stali. Po uzyskaniu wymaganych parametrów metal odlewany jest w urządzeniach odlewania ciągłego i do wlewnic (odlewanie syfonowe).

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

a) wytop

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Stalownia Ilościowa	
Piec elektryczny łukowy E6	wydajność - 204 Mg/h (1 787 040 Mg/rok) pojemność robocza - 150 Mg współpracuje z odpylnią I° i II° odpylania
Urządzenia współpracujące	
Transformatory piecowe	moc 115/150 MVA
Zasobniki z dodatkami stopowymi i niemetalicznymi	zasobniki, inżektory
Palniki gazowo-tlenowe	4 szt., moc - max. 4,5 MW, max. łączne zużycie tlenu 11000 Nm ³ /h, max. łączne zużycie gazu 1000 Nm ³ /h
Urządzenia współpracujące	
Piecokadz E5	poj. robocza – 150 Mg współpracuje z odpylnią I° i II° odpylania
Transformator piecowy	moc – 75 MVA
Podawarka drutów rdzeniowych i innych	max. prędkość podawania – 230 m/min

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Stalowozy i wozy wsadowe o napędzie elektrycznym	wóz wsadowy - nośność 110 Mg stalowóz - nośność 220 Mg
Odpylnia pieca nr 6 i piecokadzi	- I° odpylania - odciąg spalin pierwszego stopnia odpylania wraz z wyparkowym i wodnym systemem chłodzenia, chłodnia gazów odciągów spalin pierwszego stopnia (dwa wentylatory o wydajności 480 000 Nm ³ /h każdy, napędzane silnikami o mocy 800 kW). Jeden z nich pracuje, drugi stanowi rezerwę. Wentylatory pracują w systemie automatyki; - II° odpylania - odciągi spalin drugiego stopnia odpylania (cztery wentylatory o wydajności 500 000 Nm ³ /h każdy, napędzane silnikami o mocy 1120 kW), 4 wentylatory pracują w systemie automatyki. Oczyszczanie spalin z pieca Nr 6 i piecokadzi odbywa się w filtrze workowym.
Palniki do suszenia i wygrzewania kadzi głównych	- pionowe do suszenia 2 szt. po 1500 kW mocy każdy - gazowo-powietrzne - poziome do wygrzewania 4 szt. - gazowo-powietrzne
Suwnice	manipulacyjno- transportowe, załadowcze

b) odlewanie

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Odlewanie COS w Stalowni Ilościowej	
Agregat ciągłego odlewania stali nr 1	wydajność - 230 Mg/h
Palniki Ge - Ga do cięcia wlewków	6 szt., max. przepływ tlenu - 504 Nm ³ /h, gazu - 192 Nm ³ /h
Palniki Messer do cięcia wlewków	max. grubość palenia 500 mm, prędkość palenia - 50-999 mm/min
Agregat ciągłego odlewania stali nr 2	wydajność - 200 Mg/h
Palniki Ge - Ga do cięcia wlewków	6 szt., max. przepływ tlenu - 474 Nm ³ /h, gazu - 168 Nm ³ /h
Palniki Messer do cięcia wlewków	max grubość palenia 500 mm, prędkość palenia - 50-999 mm/min
Suwnice lejnicze	2 szt. udźwig 220/50/15 Mg (hala pieców)
Suwnice chwytakowe	1 szt. udźwig 8/5 Mg
Suwnice magnesowe	3 szt. udźwig 32 Mg (wykańczalnia COS)
Samotoki wlewk ze Stalowni Ilościowej	2 szt. pierwszy 202 rolki, drugi 126 rolek - napęd elektryczny
Palniki do wygrzewania i suszenia kadzi pośrednich	COS1 - 1 stanowisko suszenia kadzi po 7 szt. palników 100 kW mocy każdy - gazowo-powietrzne - 2 stanowiska do wygrzewania po 7 szt. palników 300 kW mocy każdy - gazowo-powietrzne COS2 - 3 stanowiska suszenia kadzi po 6 szt. palników 100 kW mocy każdy - gazowo-powietrzne - 2 stanowiska do wygrzewania 6 szt. palników 300 kW mocy każdy - gazowo-powietrzne
Suwnice lejnicze	2 szt. udźwig 220/50/15 Mg
Samotoki wlewk ze Stalowni Ilościowej	2 szt. pierwszy 203 rolki, drugi 126 rolek

Odlewanie to ostatni etap produkcji stali. W Hucie praktykowane jest ciągle odlewanie stali (COS) na dwóch liniach w Stalowni Ilościowej oraz odlewanie do wlewnic w Stalowni Jakościowej.

Proces ciągłego odlewania stali polega na wlewaniu kontrolowanej ilości ciekłej stali do chłodzonego wodą krystalizatora. Przekrój odpowiada kształtowi przekroju poprzecznego pasma odlewanej stali. Ciekła stal z kadzi stalowniczej wlewana jest do kadzi pośredniej, stanowiącej zbiornik zapewniający stałe ciśnienie i rozdział dla kilku odlewanych pasm wlewków. W krystalizatorze rozpoczyna się wstępna krystalizacja stali prowadząca do stałego naskórka (rdzeń pasma pozostaje ciekły). Aby ułatwić oddzielenie się naskórka odlewanej stali od ścian krystalizatora stosuje się olej lub zasypkę, które tworzą żużel krystalizatorowy. Ponadto krystalizator wykonuje ruch oscylacyjny w kierunku odlewania o małej amplitudzie, co ułatwia oddzielenie się warstwy naskórka od ścianek krystalizatora i wyciągnięcie wlewka z krystalizatora. W krystalizatorze oraz w dalszych strefach chłodzenia odlewane pasma wlewka, kształtowana jest struktura wlewka, która decyduje o jakości stali. Dalsze krzepnięcie wlewka ciągłego zależy od gatunku stali, szybkości odlewania i intensywności chłodzenia. Pasma wlewka o zakrzepłej warstwie zewnętrznej po wyjściu z krystalizatora spryskiwane jest wodą w celu możliwie szybkiego i równomiernego schłodzenia. Skrzepnięte na wskroś pasmo za pomocą walców ciągnących przekazywane jest do strefy cięcia na określone kawałki i dalej na samotok, co kończy proces odlewania.

Liczba i szybkość odlewanych wlewków jest uzależniona od ich przekroju i wydajności procesu. W Hucie znajdują się dwa urządzenia COS nr 1 i 2, które posiadają po 6 pasm odlewania.

1.2 Instalacja produkcji stali – Stalownia Jakościowa

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- Elektryczny Piec Łukowy Nr 2 – 262 800 Mg/rok.

W piecach Stalowni Ilościowej i Jakościowej cykl produkcyjny wygląda podobnie. Topienie w obu piecach różni czas trwania cyklu. Po spuście z pieca płynny metal zostaje przetransportowany na stanowisko obróbki pozapiecowej w piecokadzi.

Piec kadziowy jest podobny do pieca łukowego. Składa się z kadzi ustawionej na stalowozie, sklepienia z elektrodami, systemu dozowania dodatków oraz maszyny do wprowadzania drutów rdzeniowych. Łuk elektryczny służy do podgrzewania ciekłej stali. Piecokadz zapewnia dobre wymieszanie metalu za pomocą wdmuchiwanego argonu, ujednorodnienie składu chemicznego i temperatury, usunięcie pozostałych zanieczyszczeń. Piec kadziowy pełni rolę zbiornika buforowego w procesie zasilania urządzeń ciągłego odlewania. Umożliwia ponadto usunięcie ze stali siarki w stopniu wyższym niż 80%. Nie umożliwia usunięcia z kąpielii metalowej węgla, wodoru i azotu. Piecokadz na Stalowni Jakościowej posiada urządzenie do próżniowego odgazowania.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Stalownia Jakościowa	
Piec elektryczny łukowy nr 2	wydajność - 30 Mg/h (268 800 Mg/rok) pojemność robocza - 75 Mg elektrody grafitowe temperatura procesu - max. 1700°C czas wytopu - 90 -130 minut współpracuje z odpylnią I° i II° odpylania
Urządzenia współpracujące	
Transformator piecowy	moc 25 MVA

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Urządzenia współpracujące	
Piecokadź z instalacją próżniowego odgazowania stali	pojemność robocza - 65 Mg elektrody grafitowe temperatura procesu - 1540 ÷ 1680°C czas obróbki - 50 minut współpracuje z odpylnią I° i II° odpylania
Transformator piecowy	moc - 25 MVA
Odpylnia - odpylanie pieca nr 2 i piecokadzi	Odpylnia pieca nr 2 - odprowadzane gazy są zmieszane i skierowane do układu filtracyjnego. System filtracji składa się z czterech modułów. W skład każdego modułu wchodzi: • skimmer – zadaniem skimmera jest odseparowanie grubych frakcji i ewentualnych iskier. Konstrukcja skimmera wykonana jest ze stali niestopowych. W dolnej części skimmera umiejscowiona jest śluza dwuklapowa (ze stali niestopowej) z napędem elektrycznym służąca do opróżniania komory skimmera z nagromadzonych pyłów. • filtr workowy typu „flat-bag”. Każdy skimmer współpracuje z dwoma filtrami workowymi tego typu. Regeneracja filtra odbywa się przy pomocy średniociśnieniowego wentylatora regenerującego bez przerywania pracy urządzenia. Oczyszczone gazy z filtra są odciągane przez zespół dwóch wentylatorów napędzanych silnikami elektrycznymi. Wentylatory główne promieniowe służą do transportu oczyszczonych gazów.
Stanowiska szlifowania wlewków, wygrzewania i remontów kadzi	- suszarka pionowa kadzi - palniki gazowe poziome - grzejnik pionowy kadzi - palniki do cięcia złomu
Stalowozy i wozy wsadowe o napędzie elektrycznym	wóz wsadowy - nośność 100 Mg stalowóz - nośność 150 Mg
Odlewanie wlewków w Stalowni Jakościowej	
Stacja hydrauliczna	5 szt.
Kadź odlewnicza	pojemność 65 Mg - 7 szt.
Suwnice lejnicze	2 szt. udźwąg 165/50 Mg, 100/32 Mg
Kanał odlewniczy	6 szt.
Komory głębokie	5 szt.

Odlewanie wlewków polega na napełnianiu ciekłą stalą otwartych od góry wlewnic, tj. form wykonanych z żeliwa lub surówki hematytowej. Wymiary form zależą od objętości wyrobu finalnego i nadlewu przeznaczonego do późniejszej obróbki mechanicznej. Wlewnice są napełniane od dołu w sposób syfonowy.

Odlewanie stali od dołu pozwala na jednoczesne napełnianie kilku wlewnic poprzez syfon (rura wykonana z materiału ogniotrwałego) i kanały w poziomych kształtkach. Odlewanie od dołu pozwala na lepszą regulację szybkości napełniania form oraz lepszą powierzchnię wlewków niż przy zalewaniu od góry. Nie powoduje również rozprysku stali podczas odlewania. Zalewanie od dołu pozwala na odlewanie z warstewką izolująco-smarującą z zasyпки. Zasyпки smarujące dodawane są do wlewnic podczas ich napełniania stalą, natomiast egzotermiczne i izolacyjne wprowadzane są na powierzchnie stali wypełniającą wlewnicę lub jej nadstawkę. Po zakrzepnięciu, wlewki we wlewnicach (temp. ok. 700-750°C) są wysyłane samochodem

termosem lub w wagonach termosach do Wydziału Prasowni (wlewki na gorąco) lub po całkowitym wychłodzeniu są przekazywane do odbiorców zewnętrznych.

1.3 Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Drobna

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- linia walcownicza A – 500 000 Mg/rok,
- linia walcownicza B – 500 000 Mg/rok,
- łącznie 1 000 000 Mg/rok.

Walcownia Drobna produkuje pręty i walcówkę żebrowaną w kręgach. Wlewki dostarczane są samotokiem z COS i mogą być ładowane bezpośrednio, jako gorący wsad, do pieca grzewczego lub przekazywane do składowania w pryzmach. Początkiem procesu jest załadunek gorących wlewek do pieca grzewczego bezpośrednio z samotoku lub zimnych składowanych w pryzmach. Po nagraniu wsadu w piecu do temperatury walcowania, kęs stalowy transportowany jest do grupy wstępnej walcarek. W skład grupy wchodzi 4 walcarki pracujące w układzie: pionowa, pozioma, pionowa i pozioma. W tej grupie walcowanie odbywa się jednożyłowo. Stąd materiał przekazywany jest do dwóch linii walcowniczych A lub B. Linie A i B wyposażone są chłodnie grabkowe, w których chłodzenie materiału przebiega w sposób naturalny.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Piec gazowy grzewczy /urządzenie załadowcze, komora pieca, palniki płasko-płomienne, urządzenie wyładowcze, napędy hydrauliczne, sterowanie/	moc 74 MW, wydajność 180 Mg/h, 20 szt. palników, temperatura nagrzewania 1180°C, zużycie gazu 3 500 m ³ /h
Linia walcownicza A	
Linia walcownicza A: 21 klatek	wydajność 500 000 Mg/rok
Grupa pierwsza wstępna: 2 klatki poziome + 2 klatki pionowe	średnica walców Ø650 mm i Ø 700 mm
Grupa druga wstępna walcarek: 7 walcarek poziomych	średnica walców Ø550 mm - 5 walcarek średnica walców Ø420 mm - 2 walcarki
Grupa pośrednia walcarek: 4 walcarki poziome	średnica walców Ø420 mm
Grupa wykańczająca: 3 walcarki poziome i 2 walcarki poziomo-pionowe	średnica walców Ø360 mm
Chłodnie grabkowe	długość 130 m, szerokość 10 m
Linia walcownicza B	
Linia walcownicza B: 21 klatek	wydajność 500 000 Mg/rok
Grupa pierwsza wstępna: 2 klatki poziome + 2 klatki pionowe	średnica walców Ø650 mm i Ø 700 mm
Grupa druga wstępna walcarek: 7 walcarek poziomych	średnica walców Ø550 mm - 5 walcarek średnica walców Ø420 mm - 2 walcarki
Grupa pośrednia walcarek: 4 walcarki poziome	średnica walców Ø420 mm
Grupa wykańczająca – 3 walcarki poziome i 2 walcarki poziomo-pionowe	średnica walców Ø360 mm
Chłodnie grabkowe	długość 130 m, szerokość 10 m
Urządzenia współpracujące	
Suwnice magnesowe	2 szt. do odbioru wsadu z COS 4 szt. do załadunku wyrobów gotowych
Suwnica czerpakowa	1 szt. osadnik zgorzeliny - ekspedycja zendry
Suwnica manipulacyjno-transportowa	11 szt.

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
31 klatek walcowniczych + 2 bloki BGV dwuklatkowe	Jak w opisie grup walcarek.
Nożyce do cięcia prętów: - N1 (hydrauliczna) - N2 (obrotowa) - S1 (obrotowe) - S2 (obrotowe) - S3 - 750T CVR 012 CVR 025	1 szt. do dzielenia wlewków 1 szt. obcinanie początków i końców i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B obcinanie początków i końców i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B cięcie podziałowe na chłodnie 2 szt. linia A i B cięcie na długości handlowe 2 szt. cięcie awaryjne - linia szpulera 2 szt. obcinanie końców i cięcie awaryjne - linia szpulera
Zwijarki kręgów	4 szt. typ Spooler, średnice zwijane: RC10, RC12, RC14, RC16, RC20 średnica kręgu Ø850 / Ø1200x800
Przesiewacz zendry	wydajność przesiewania do 50 Mg/h

1.4. Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Średnia

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- Piec grzewczy o wydajności 250 Mg/h,
 - Linia walcownicza Big Product – 630 000 Mg/rok,
 - Linia walcownicza Small Product – 270 000 Mg/rok,
- łącznie 900 000 Mg/rok.

Walcownia Średnia produkuje pręty okrągłe oraz kształtowniki. Wlewki dostarczane są samotokiem z COS i mogą być ładowane bezpośrednio jako gorący wsad do pieca grzewczego lub przekazywane do składowania poprzez chłodnie grabkową w przyzmach. Początkiem procesu jest załadunek gorących wlewków do pieca grzewczego bezpośrednio z samotoku lub zimnych wlewków składowanych w przyzmach. Po nagraniu wsadu w piecu do temperatury walcowania, pasma wlewków przechodzą do zasadniczego etapu walcowania. Rozładunek pieca następuje na samotok rolkowy. Przed wejściem pasma do grupy wstępnej walcarek pasma oczyszczane są ze zgorzeli w wysokociśnieniowym zbijaczu. Po oczyszczeniu materiał kierowany jest do walcarek Big Product lub Small Product.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Piec gazowy grzewczy /urządzenie załadowcze, komora pieca, pokrok, palniki niskoemisyjne, urządzenie wyładowcze, napędy hydrauliczne, sterowanie/	moc 100 MW, wydajność 250 Mg/h, 24 szt. palników, temperatura nagrzewania 1200°C, zużycie średnie gazu - 3800 m ³ /h, zużycie gazu max. 7000 Nm ³ /h
Linia walcownicza Big Product	
Grupa wstępna walcarek: 2 walcarki pionowe, 2 walcarki poziome, 1 walcarka poziomo -pionowa	średnica walców Ø480-900 mm
Grupa pośrednia walcarek: 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe.	średnica walców Ø550-750 mm możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa wykańczająca walcarek: 3 walcarki poziome i 3 poziomo-pionowe	średnica walców Ø550-750 mm możliwość używania klatek uniwersalnych

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Blok wykańczający walcerek HRSM: 2 klatki poziome, 1 klatka pionowa	średnica walców Ø420 mm
Chłodnia grabkowie dla profili dużych	długość 120 m, szerokość 20 m
Prostownice dla profili dużych	Prostownianie na zimno. Prostownica 10 rolkowa, wielożyłowa.
Paczkarki dla profili dużych	2 paczkarki wielosekcyjne. paczkarka 1-4 sekcje x 6 m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+12 m paczkarka 2-3 sekcje x 6m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+6 m
Linia walcownicza Small Product	
Grupa wstępna walcerek: 2 walcarki pionowe, 2 walcarki poziome, 1 walcarka poziomo -pionowa	średnica walców Ø480-900 mm
Grupa pośrednia I walcerek: 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe	średnica walców Ø550-750 mm możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa pośrednia II walcerek: 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe	średnica walców Ø550-750 mm możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa wykańczająca walcerek: 4 walcarki poziome i 4 poziomo-pionowe. Dwie linie pracujące jednocześnie (lina A, linia B)	średnica walców Ø340-430 mm
Chłodnie grabkowie dla profili małych	długość 90 m, szerokość 10,6 m
Prostownice dla profili małych	Prostownianie na zimno. Dwie prostownice 10 rolkowe, wielożyłowe.
Paczkarki dla profili małych	2 paczkarki wielosekcyjne (linia A, linia B). paczkarki: 3 sekcje x 6 m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+6 m
Urządzenia współpracujące	
Suwnice	19 szt.
Nożyce do ciecienia prętów i kształtowników: - CVSB 330 (N1) - CVSB 135 (N2) - CVSD 040 (N3) - CVSA 020 (N4) - CMC 630 (nożyca zimna) - CVMS 080 (N5) - piły tarczowe	1 szt. za walcarkami grupy wstępnej - obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B - obcinanie początków i końców, optymalizacja długości pasma i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B - obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B - cięcie podziałowe na chłodnie 2 szt. linia A i B cięcie na długości handlowe 1 szt. linia dużych profili cięcie podziałowe na chłodnie 3 szt. linia dużych profili cięcie na długości handlowe
Przesiewacz zendry	wydajność przesiewania do 50 Mg/h

1.5 Instalacje pomocnicze – niewymagające pozwolenia zintegrowanego

a) instalacja produkcji wyrobów kutych - Prasownia

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

Instalacja produkcji wyrobów kutych – 60 000 Mg/rok (wyrobów kutych).

W instalacji produkcji wyrobów kutych produkowane są odkuwki swobodnie kute, kostki i krążki, pierścienie i tuleje, linie wałów okrętowych (wały śrubowe, pośrednie, trzony sterowe), elementy silników okrętowych (m.in. wały korbowe jednolite kute, składane), walce hutnicze, wielkogabarytowe elementy dla przemysłu cementowego, wielkogabarytowe bloki matrycowe dla przemysłu samochodowego i innych, odkuwki elementów dźwigowych

i ciśnieniowych. Surowcem do produkcji wyrobów kutych są wlewki ze Stalowni Jakościowej. Wlewki w Prasowni są poddawane procesom podgrzewania w piecach grzewczych, kucia i wstępnej obróbki termicznej. Część z produktów poddawana jest dodatkowo obróbce termicznej końcowej oraz obróbce mechanicznej w kolejnych etapach produkcji.

Proces produkcyjny polega na podgrzaniu wlewków ze Stalowni Jakościowej, a następnie ich przekuciu w prasach kuźniczych o różnej mocy nacisku. Wlewki w zakresie Q3-Q65 są dostarczane do Prasowni w platformie-termosie, a Q75 i większe w wagonach termosach. W chwili załadunku do pieca grzewczego ich temperatura na powierzchni wynosi ok. 720°C. Wygrzew realizowany jest w piecach grzewczych komorowych, z trzonem jezdnym i drzwiami wsadowymi (tzw. klapą). Wygrzew realizowany jest w 2 etapach:

- nagrzewanie wsadu z dużą szybkością do temp. 1180-1250°C,
- okres przetrzymania w tej temperaturze, trwający od kilku do 29h.

Po tym okresie następuje kucie na prasach. Przeważnie procesy kucia przerywane są krótkotrwałymi dogrzewaniami międzyoperacyjnymi, trwającymi od 2 do 6h. Odkuwki po zakończeniu kucia podlegają wstępnej obróbce cieplnej w piecach komorowych. Po jej zakończeniu przekazywane są do dalszej obróbki termicznej i mechanicznej lub do odbiorcy zewnętrznego jako gotowy wyrób.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Instalacja do produkcji wyrobów kutych o wydajności 60 000 Mg/rok	
Prasa kuźnicza o nacisku 80 MN i mocy 40 kJ z manipulatorem MK50	
Przypisane piece grzewcze	
Piec grzewczy nr 1 (kołpak)	<ul style="list-style-type: none"> - wymiar pieca: 2,2 x 3,0 m - rozstaw osi gniazd pod załadunek wałów - 1200 mm - rodzaj palników: 6 szt. płasko płomienne - 300 kW/szt. - łączna moc cieplna - 1,8 MW - zużycie paliwa: max. 180 Nm³/h, śred. 100 Nm³/h - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temp. robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 2 (kołpak)	<ul style="list-style-type: none"> - wymiar pieca: 2,2 x 3,0 m - rozstaw osi gniazd pod załadunek wałów - 1200 mm - rodzaj palników: 6 szt. płasko płomienne - 300 kW/szt. - łączna moc cieplna - 1,8 MW - zużycie paliwa: max. 180 Nm³/h, śred. 100 Nm³/h - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 15 (osprzęt)	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: 1,63 x 2,0 m - wydajność: 600 (900) kg/h - wsad: kęsy i odkuwki o wymiarach 1000 x 2200 x 900 mm - temperatura nagrzewania wsadu 1250°C - trzon stały: 1,63 m x 2,5 m - prześwit drzwi wsadowych: 1200 x 1235 mm - paliwo: gaz ziemny 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max: 100 Nm³/h, śred. 60 Nm³/h - zużycie powietrza chłodzącego: 450 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø 20/100 - ilość palników - 6x290 kW - łączna moc cieplna - 1,74 MW - typ rekuperatora: metalowy, igłowy, wodoszczelny - ciężar materiałów ogniotrwałych: 37867 kg

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	<ul style="list-style-type: none"> - ciężar konstrukcji: 14485 kg - ciężar odlewów: 13065 kg
Piec grzewczy nr 23	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 2,6 m, dł. 6,5 m, wysokość okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu - 70 Mg - paliwo: gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 320 Nm³/h, śred. 200 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe Ø25/125 (12 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 4,32 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 6(3+2+2) x 1640 mm - rodzaj wyłożenia komory pieca - ceramika twarda - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 24	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców: szer. 3,2 m, dł. 8,0 m, wys. okna wsadowego 2,7 m - ładowność trzonu - 200 Mg - paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu 15 kPa - zużycie paliwa: max. 650 Nm³/h, śred. 400 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø20/100c 24 szt. (290 kW/szt.) - łączna moc cieplna - 6,96 MW - rodzaj rekuperatora: metalowy leżący, igłowy, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7(5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 26	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 3,2 m, dł. 13,0 m, wys. okna wsadowego 3,6 m - ładowność trzonu - 345 Mg - paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu 15 kPa - zużycie paliwa: max. 420 Nm³/h, śred. 300 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø20/100c - 6 par (2 MW/parę) - łączna moc cieplna - 12 MW - rodzaj rekuperatora: metalowy leżący, igłowy, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7(5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 27	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 3,2 m, dł. 13,0 m, wys. okna wsadowego 3,6 m - ładowność trzonu - 345 Mg - paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu 15 kPa - zużycie paliwa: max. 420 Nm³/h, śred. 300 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø20/100c: 18 szt. (290 kW/szt.) - łączna moc cieplna - 5,22 MW - rodzaj rekuperatora: metalowy leżący, igłowy, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7(5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 28 (kołpak)	<ul style="list-style-type: none"> - wymiar pieca: 2,2 x 3,0 m - rozstaw osi gniazd pod załadunek wałów - 1200 mm - rodzaj palników: 6 szt. płasko płomienne - 300 kW/szt. - łączna moc cieplna - 1,8 MW - zużycie paliwa: max. 180 Nm³/h, śred. 100 Nm³/h - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Prasa kuznicza o nacisku 32 MN i mocy 16 kJ z manipulatorem MK30	
Przypisane piece grzewcze	
Piec grzewczy nr 16	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców: szer. 2,6 m, dł. 6,5 m, wys. okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu - 70 Mg

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	<ul style="list-style-type: none"> - paliwo: gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 320 Nm³/h, śred. 200 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe Ø25/125 (10 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 3,6 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 6(3+2+2) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 17	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców - szer. 3,2 m, dł. 9 m wys. okna wsadowego 2,7 m - ładowność trzonu - 200 Mg - paliwo: gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa - max. 650 Nm³/h, śred. 400 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe pół inżektorowe Ø20/100c – 24szt. - moc palnika 290 kW/szt. - łączna moc cieplna - 6,96 MW - rodzaj rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7 (5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 18 ELTI	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 3,2 m, dł. 9,0 m, wys. okna wsadowego 3,6 m - ładowność trzonu - 345 Mg - paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu 15 kPa - zużycie paliwa: max. 280 Nm³/h, śred. 120 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø20/100c: 6 par (2000 kW/para) - łączna moc cieplna - 12 MW - rodzaj rekuperatora: metalowy leżący, igłowy, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7(5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 19 ELTI	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 3,2 m, dł. 9,0 m, wys. okna wsadowego 3,6 m - ładowność trzonu - 345 Mg - paliwo: gaz ziemny o ciśnieniu 15 kPa - zużycie paliwa: max. 280 Nm³/h, śred. 120 Nm³/h - rodzaj palników: wirowe pół inżektorowe Ø20/100c: 6 par (2000 kW/para) - łączna moc cieplna - 12 MW - rodzaj rekuperatora: metalowy leżący, igłowy, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 7(5+4+3) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 20	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: -szer. 2,6 m, dł. 10,5 m, wys. okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu wys. – 100 Mg - paliwo: gaz ziemny – 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 550 Nm³/h, śred. 300 Nm³/h - rodzaj palników – wirowe Ø25/125 (14 szt.) - moc palników – 360 kW/szt. - łączna moc cieplna – 5,04 MW - typ rekuperatora – metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 6(3+2+2) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Prasa kúźnicza o nacisku 20 MN i mocy 10 kJ z manipulatorem MK10	
Przypisane piece grzewcze	
Piec grzewczy nr 11	- wymiary pieców: szer. 2,1 m, dł. 6 m, wys. okna wsadowego 1,85 m

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	<ul style="list-style-type: none"> - ładowność trzonu - 35 Mg - paliwo- gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 200 Nm³/h, śred. 120 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe Ø25/125 (8 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 2,88 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 4 (3+2+2) x 1640 mm - rodzaj wyłożenia komory pieca - ceramika twarda - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 12	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców: szer. 2,1 m, dł. 5 m, wys. okna wsadowego 1,85 m - ładowność trzonu - 35 Mg - paliwo- gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 200 Nm³/h, śred. 120 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe Ø25/125 (8 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 2,88 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 4(3+2+2) x 1640 mm - rodzaj wyłożenia komory pieca - ceramika twarda - temperatura robocza pieca - 1250°C
Piec grzewczy nr 13	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 2,6 m, dł. 13 m, wys. okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu - 110 Mg - paliwo- gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 640 Nm³/h, śred. 400 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe Ø25/125 (20szt.) - moc palników – 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 7,2 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora 2szt.- 6(3+2+2) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C
Prasa kuźnicza o nacisku 50 MN i mocy 25 kJ z manipulatorem MK5	
Przypisane piece grzewcze	
Piec grzewczy nr 5	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców: szer. 2,8 m, dł. 8,0 m - palniki: 12 szt. o mocy 2,48*10⁶ kcal/h łącznie ok. 250 kW/szt. - łączna moc cieplna - 3 MW - zużycie gazu max/średnie: 500 Nm³/h /280 Nm³/h - palniki wirowe pół inżektorowe - rekuperator metalowy igłowy, leżący, wysoko szczelny - temperatura pracy- 1250°C - jednostka wsadu – 35 ton/trzon
Piec grzewczy nr 6	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieców: szer. 2,1 m, dł. 6,0 m - palniki: 8 szt. o mocy łącznie ok. 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 2,88 MW - zużycie gazu max/średnie: 200 Nm³/h /120 Nm³/h - palniki wirowe pół inżektorowe - rekuperator metalowy igłowy, leżący, wysoko szczelny - temperatura pracy - 1250°C - jednostka wsadu - 35 ton/trzon
Piec grzewczy nr 8	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary: 3,2 x 3,95 m - palniki: 8 szt. o mocy - 290 kW/szt. - łączna moc cieplna - 2,32 MW - zużycie gazu max/średnie: 200 Nm³/h / 140 Nm³/h

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA															
	<ul style="list-style-type: none"> - palniki wirowe pół inżektorowe - rekuperator metalowy igłowy, leżący, wysoko szczelny - temp. pracy - 1250°C - jednostka wsadu - 3 tony/trzon 															
Piec grzewczy nr 9	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 2,6 m, dł. 7 m, wys. okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu - 70 Mg - paliwo- gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 250 Nm³/h, śred. 150 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe pół inżektorowe Ø25/125 (12 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 4,32 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 6(3+2+2) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C 															
Piec grzewczy nr 10	<ul style="list-style-type: none"> - wymiary pieca: szer. 2,6 m, dł. 7 m, wys. okna wsadowego 2 m - ładowność trzonu - 70 Mg - paliwo- gaz ziemny - 36 MJ/Nm³ - zużycie paliwa: max. 250 Nm³/h, śred. 150 Nm³/h - rodzaj palników - wirowe pół inżektorowe Ø25/125 (12 szt.) - moc palników - 360 kW/szt. - łączna moc cieplna - 4,32 MW - typ rekuperatora - metalowy, leżący, wysoko szczelny - układ rekuperatora - 6(3+2+2) x 1640 mm - wyłożenie komory pieca - ceramika twarda i miękka - temperatura robocza pieca - 1250°C 															
Urządzenia współpracujące																
Messer Griesheizm - palnik maszynowy	<ul style="list-style-type: none"> - moc 0,35 MW - zużycie tlenu i gazu w zależności od detalu, temperatura spalin 50-60°C <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Grubość detalu [mm]</th> <th>Zużycie tlenu [Nm³/h]</th> <th>Zużycie gazu [Nm³/h]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>50-300</td> <td>16-60</td> <td>6-10</td> </tr> <tr> <td>300-600</td> <td>60-120</td> <td>10-16</td> </tr> <tr> <td>600-900</td> <td>120-180</td> <td>16-35</td> </tr> </tbody> </table>	Grubość detalu [mm]	Zużycie tlenu [Nm ³ /h]	Zużycie gazu [Nm ³ /h]	50-300	16-60	6-10	300-600	60-120	10-16	600-900	120-180	16-35			
Grubość detalu [mm]	Zużycie tlenu [Nm ³ /h]	Zużycie gazu [Nm ³ /h]														
50-300	16-60	6-10														
300-600	60-120	10-16														
600-900	120-180	16-35														
Messer SATO - palnik maszynowy	<ul style="list-style-type: none"> - moc 1 MW - zużycie tlenu i gazu w zależności od detalu, temperatura spalin 50-60°C <table border="1" style="margin-left: auto; margin-right: auto;"> <thead> <tr> <th>Grubość detalu [mm]</th> <th>Zużycie tlenu [Nm³/h]</th> <th>Zużycie gazu [Nm³/h]</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>300-600</td> <td>60-120</td> <td>15-30</td> </tr> <tr> <td>600-900</td> <td>140-200</td> <td>30-35</td> </tr> <tr> <td>900-1200</td> <td>200-300</td> <td>55-80</td> </tr> <tr> <td>900-1500</td> <td>375-440</td> <td>100</td> </tr> </tbody> </table>	Grubość detalu [mm]	Zużycie tlenu [Nm ³ /h]	Zużycie gazu [Nm ³ /h]	300-600	60-120	15-30	600-900	140-200	30-35	900-1200	200-300	55-80	900-1500	375-440	100
Grubość detalu [mm]	Zużycie tlenu [Nm ³ /h]	Zużycie gazu [Nm ³ /h]														
300-600	60-120	15-30														
600-900	140-200	30-35														
900-1200	200-300	55-80														
900-1500	375-440	100														

b) instalacja obróbki cieplnej końcowej – Wydział Obróbki Termicznej (WOT)

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

Instalacja obróbki termicznej: 50 000 Mg/rok.

Proces produkcyjny obróbki termicznej technikami kombinowanymi (normalizowanie, hartowanie, odpuszczanie, wyżarzanie) odkuwek stalowych prowadzony jest w piecach komorowych opalanych gazem ziemnym, kąpielach olejowych lub wodnych. Obróbka termiczna prowadzona jest w celu uzyskania wymaganych właściwości odkuwek stalowych tj.

wymaganej twardości, wytrzymałości, zmniejszenia wewnętrznych naprężeń (zwiększanie ciągliwości) oraz uzyskania wymaganej struktury.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Instalacja do obróbki termicznej o wydajności 50 000 Mg/rok	
Zespół pieców poziomych z wysuwym trzonem 1p ÷ 4p	<p>Piece 1p i 3 p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 3,36 do 3,52 MW - zużycie maksymalne 430 Nm³/h, średnie 200 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 13000 mm <p>Piec 2p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 2,73 MW - zużycie maksymalne 340 Nm³/h, średnie 80 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 13000 mm <p>Piec 4p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 4,68 MW - zużycie maksymalne 340 Nm³/h, średnie 80 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 13000 mm
Piec wglębny 5p	<ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 5,0 MW - zużycie maksymalne 540 Nm³/h, średnie 200 Nm³/h - średnica 6500, głębokości 4500
Zespół pieców poziomych z wysuwym trzonem 7p ÷ 11p	<p>Piece 7p, 8p i 9p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,96 MW - zużycie maksymalne 250 Nm³/h, średnie 102 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 8000 mm <p>Piec 10p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 4,68 MW - zużycie maksymalne 340 Nm³/h, średnie 80 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 13000 mm <p>Piec 11p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,95 MW - zużycie maksymalne 300 Nm³/h, średnie 60 Nm³/h - wymiary trzonu 2800 x 13000 mm
Zespół pieców poziomych o stałym trzonie 12p ÷ 16p	<p>Piece 12p, 13p, 14p i 15p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,12 MW - zużycie maksymalne 160 Nm³/h, średnie 65 Nm³/h - szerokości komory 2250, długość 5000 mm <p>Piec 16p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,76 MW - zużycie maksymalne 120 Nm³/h, średnie 50 Nm³/h - szerokości komory 2250 mm, długość 5000 mm
Zespół pieców poziomych z wysuwym trzonem 17p ÷ 19p	<p>Piece 17p i 18p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,67 MW - zużycie maksymalne 225 Nm³/h, średnie 89 Nm³/h - wymiary trzonu 3500 x 6000 mm <p>Piec 19p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 1,76 MW - zużycie maksymalne 120 Nm³/h, średnie 48 Nm³/h - wymiary trzonu 3500 x 6000 mm
Zespół pieców poziomych z ruchomą komorą (piece muflowe) 20p ÷ 22p	<p>Piec 20p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 3,6 MW - zużycie maksymalne 325 Nm³/h, średnie 54 Nm³/h - wymiary komory 4000 x 7500 mm - obszar roboczy 3000 x 6000 mm <p>Piece 21p i 22p</p> <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 7,2 MW

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	<ul style="list-style-type: none"> - zużycie maksymalne 650 Nm³/h, średnie 92 Nm³/h - wymiary komory 4000 x 13990 mm - obszar roboczy 3000 x 12500 mm
Zespół pieców szybowych 1s ÷ 3s	Piece 1s i 2s <ul style="list-style-type: none"> - moc palników gazowych 4,2 MW - zużycie maksymalne 650 Nm³/h, średnie 92 Nm³/h - średnica pieców 2000 mm, głębokość 20000 mm Piec 3s <ul style="list-style-type: none"> - piec elektryczny
Urządzenie do powierzchniowego hartowania walców	<ul style="list-style-type: none"> - piec szybkiego nagrzewania walców o średnicy komory 1700 mm i długości 1900 mm - stanowisko chłodzenia walców
Instalacja do hartowania w wodzie	<ul style="list-style-type: none"> - wanny hartownicze - chłodnie wentylatorowe przy zespole pieców 20p - 22p (na zewnątrz hali) - chłodnia sprężarkowa (na zewnątrz hali)
Instalacja do hartowania w oleju	<ul style="list-style-type: none"> - wanny hartownicze - pompownia oleju pod zespołem pieców 20p - 22p - zbiorniki oleju - chłodnice oleju - podgrzewacze oleju
Piece współpracujące zainstalowane w budynku Prasowni	
Piec OC nr 3	<ul style="list-style-type: none"> - moc 1,5 MW - wymiary pieca: 1,5 x 6,5 m - objętość robocza pieca: 10,72 m³ - pojemność pieca: 35 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 130 Nm³/h, średnie 75 Nm³/h
Piece OC nr 4 ÷ 8	<ul style="list-style-type: none"> - moc 2,6 MW - wymiary pieca: 3,0 x 6,0 m - objętość robocza pieca: 39,60 m³ - pojemność pieca: 80 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 260 Nm³/h, średnie 145 Nm³/h
Piec OC nr 9	<ul style="list-style-type: none"> - moc 7,2 MW - wymiary pieca: 4,0 x 16,5 m - objętość robocza pieca: 163,20 m³ - pojemność pieca: 220 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 750 Nm³/h, średnie 415 Nm³/h
Piec OC nr 10	<ul style="list-style-type: none"> - moc 7,2 MW - wymiary pieca: 4,0 x 17,5 m - objętość robocza pieca: 163,20 m³ - pojemność pieca: 220 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 750 Nm³/h, średnie 415 Nm³/h
Piec OC nr 11	<ul style="list-style-type: none"> - moc 2,6 MW - wymiary pieca: 3,0 x 9,0 m - objętość robocza pieca: 59,40 m³ - pojemność pieca: 100 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 300 Nm³/h, średnie 170 Nm³/h
Piec OC nr 12	<ul style="list-style-type: none"> - moc 2,6 MW - wymiary pieca: 3,0 x 6,0 m

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	<ul style="list-style-type: none"> - objętość robocza pieca: 39,60 m³ - pojemność pieca: 80 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 260 Nm³/h, średnie 145 Nm³/h
Piec OC nr 13	<ul style="list-style-type: none"> - moc 1,5 MW - wymiary pieca: 1,5 x 6,5 m - objętość robocza pieca: 10,72 m³ - pojemność pieca: 35 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 130 Nm³/h, średnie 75 Nm³/h
Piec OC nr 14	<ul style="list-style-type: none"> - moc 3 MW - wymiary pieca: 5,0 x 6,0 m - objętość robocza pieca: 84,50 m³ - pojemność pieca: 180 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 260 Nm³/h, średnie 150 Nm³/h
Piec OC nr 18	<ul style="list-style-type: none"> - moc 3 MW - wymiary pieca: 4,2 x 6,5 m - objętość robocza pieca: 71,00 m³ - pojemność pieca: 160 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 260 Nm³/h, średnie 150 Nm³/h
Piece OC nr 19 ÷ 20	<ul style="list-style-type: none"> - moc 2,6 MW - wymiary pieca: 3,0 x 9,0 m - objętość robocza pieca: 59,40 m³ - pojemność pieca: 80 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 300 Nm³/h, średnie 175 Nm³/h
Piec OC nr 23	<ul style="list-style-type: none"> - moc 1,5 MW - wymiary pieca: 1,5 x 9,0 m - objętość robocza pieca: 14,85 m³ - pojemność pieca: 40 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 180 Nm³/h, średnie 105 Nm³/h
Piec OC nr 27	<ul style="list-style-type: none"> - moc 3,4 MW - wymiary pieca: 6,0 x 6,0 m - objętość robocza pieca: 90 m³ - pojemność pieca: 180 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 680 Nm³/h, średnie 360 Nm³/h
Dół grzewczy OC nr 26	<ul style="list-style-type: none"> - moc 1,5 MW - wymiary pieca: 2,0 x 15 m - objętość robocza pieca: 60 m³ - pojemność pieca: 250 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 150 Nm³/h, średnie 90 Nm³/h
Piec OC nr 28	<ul style="list-style-type: none"> - moc 4,18 MW - wymiary pieca: 3,0 x 25,5 m - objętość robocza pieca: 196 m³ - pojemność pieca: 200 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 500 Nm³/h, średnie 265 Nm³/h
Piec OC nr 29	<ul style="list-style-type: none"> - moc 4,8 MW - wymiary pieca: 3,2x 10,0 m

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	- objętość robocza pieca: 83,20 m ³ - pojemność pieca: 200 Mg - temperatura procesu: 400 - 910°C - zużycie gazu: max. 320 Nm ³ /h, średnie 185 Nm ³ /h

c) instalacja obróbki mechanicznej elementów stalowych – Wydział Obróbki Mechanicznej (WOM)

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

Instalacja obróbki mechanicznej: 24 000 Mg/rok.

Obróbka mechaniczna odkuwek stalowych wykonywana jest po obróbce termicznej. Polega na usunięciu nadmiaru technologicznego (nadlewu z odlewania) z odkuwki i nadaniu wymaganego dla wyrobu końcowego kształtu. Proces obróbki skrawaniem wykonuje się poprzez toczenie, frezowanie, wiercenie, szlifowanie z wykorzystaniem chłodziw maszynowych lub oleju.

Główne urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Instalacja do obróbki mechanicznej o wydajności 24 000 Mg/rok	
Tokarki ciężkie karuzelowe	- obrabiarki służące do obróbki skrawaniem elementów typu tuleje, głowice, pierścienie, wykorbienia - max. ciężar przedmiotu obrabianego: 63 000 kg
Tokarki kłowe średnie	- obrabiarki służące do obróbki skrawaniem poprzez toczenie, a w szczególności długich odkuwek - max. ciężar przedmiotu obrabianego: 40 000 kg
Tokarki kłowe ciężkie	- obrabiarki służące do obróbki skrawaniem poprzez toczenie, a w szczególności długich odkuwek - max. ciężar przedmiotu obrabianego: 120 000 kg
Wiertarki	- obrabiarki służące do wykonywania otworów w odkuwkach za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej - max. otwór średnica otworu poprzez roztaczanie: 1 000 mm
Wytaczarki	- obrabiarki służące do wykonywania otworów w odkuwkach za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej - max. otwór średnica otworu poprzez roztaczanie: 1 000 mm
Frezarki	- obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem w odkuwkach za pomocą freza lub głowicy frezarskiej - max. ciężar przedmiotu obrabianego: 55 000 kg
Szlifierki	- obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem poprzez szlifowanie odkuwek tarcz szlifierskich
Wiertarki do głębokich wierceń	- obrabiarki wiercenia w osi długich odkuwek za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej - max. otwór średnica otworu poprzez roztaczanie: 1 000 mm

”

II. Punkt I.2. o treści: „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymuje brzmienie:

„I.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.1. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Stalowni Ilościowej z COS

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Złom	Mg/Mg	1,085
2.	Spieniacze żużla	Mg/Mg	0,008
3.	Żelazostopy	Mg/Mg	0,012
4.	Azot	m ³ /Mg	0,376
5.	Tlen	m ³ /Mg	28,673
6.	Woda	m ³ /Mg	26,643
7.	Nawęglacze (plus antracyt)	Mg/Mg	0,010
8.	Wapno – dolomit	Mg/Mg	0,032
9.	Pozostałe dodatki (m.in. elektrody, MgO, aluminium, SiC, zasypki izolacyjne, karbid)	Mg/Mg	0,003
10.	Energia elektryczna	MWh/Mg	0,474
11.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	5,264

2.2. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Stalowni Jakościowej

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Złom	Mg/Mg	1,131
2.	Zendra	Mg/Mg	0,003
3.	Spieniacze żużla	Mg/Mg	0,007
4.	Nawęglacze (plus antracyt)	Mg/Mg	0,023
5.	Żelazostopy	Mg/Mg	0,033
6.	Wapno	Mg/Mg	0,053
7.	Tlen	m ³ /Mg	31,191
8.	Woda	m ³ /Mg	260,780
9.	Pozostałe dodatki (m.in. elektrody, karbid, SiC, nikiel, mangan, aluminium, MER 1, UZRA SSO, siarka, drut rdzeniowy, boksyt kalcynowany)	Mg/Mg	0,014
10.	Energia elektryczna	MWh	0,801
11.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	48,302

2.3. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Walcowni Drobnej

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Woda	m ³ /Mg	1,39
2.	Energia elektryczna	MWh	0,110
3.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	24,19

2.4. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Walcowni Średniej

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Woda	m ³ /Mg	0,55
2.	Energia elektryczna	MWh	0,100
3.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	41,79

2.5. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Prasowni z obróbką termiczną

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Woda	m ³ /Mg	290,5
2.	Energia elektryczna	MWh	0,690
3.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	879,98

2.6. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w instalacji obróbki mechanicznej

Lp.	Nazwa surowca lub materiału	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	Woda	m ³ /Mg	1,92
2.	Energia elektryczna	MWh	0,28
3.	Gaz ziemny	m ³ /Mg	64,0

”

III. Punkt I.3. o treści: „Źródła emisji substancji zanieczyszczających do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„I.3. Źródła emisji substancji zanieczyszczających do powietrza

Charakterystyka źródeł emisji i czas ich pracy w ciągu roku

Symbol/ nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Strumień gazu [m ³ /h]	Prędkość gazu [m/s]	Temp. gazu [K]	Czas pracy [h]
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego						
E-64 Stalownia Jakościowa - odpylanie pieca nr 2 i piecokadzi	33,0	3,40	1 100 604	33,69	337	8 700
E-15 Stalownia Ilościowa - odpylanie pieca nr 6 i piecokadzi	33,0	6,80	1 419 122	10,86	376	8 700
E-66 Walcownia Drobna - piec grzewczy nr 1	69,8	2,87	136 130	5,84	669	8 520
E-67 Walcownia Średnia Nr 2 – piec grzewczy	69,8	2,87	176 689	7,58	669	8 424
E-69 Walcownia Średnia - emitator przycinarki	10,7 Z	0,50	54 987	77,83	293	500
Instalacje wymagające pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza						
E-39 Prasownia - piec grzewczy nr 15	35,0	1,00	13 876	4,91	566	3 000
E-40 Prasownia - piece grzewcze nr 5 i 6	35,0	1,00	12 293	4,35	384	2 000
E-41 Prasownia - piec grzewczy nr 8	35,0	1,00	10 032	3,55	591	2 000
E-42 Prasownia - piece grzewcze nr 10 i 9	35,0	1,00	14 384	5,09	591	5 000
E-43 Prasownia - piece grzewcze nr 11 i 12	35,0	1,00	14 384	5,09	506	5 000
E-44 Prasownia - piece grzewcze nr 13 i OC 29	35,0	1,00	17 408	6,16	522	2 000
E-45 Prasownia - piece grzewcze nr 16 i 17	35,0	1,00	17 380	6,15	377	8 000
E-46 Prasownia - piece grzewcze nr 18, 19, 20	35,0	1,40	34 231	6,18	625	8 760
E-48 Prasownia - piece grzewcze nr 23 i 24	35,0	1,40	24 815	4,48	442	8 000
E-49 Prasownia - piece grzewcze nr 26 i 27	45,0	1,40	29 246	5,28	501	8 760
E-61 Prasownia - piece grzewcze nr 1, 2, 28	45,0	1,40	18 500	3,34	319	4 000
E-51 Prasownia - piec OC nr 3	35,0	0,80	5 426	3,00	466	6 000
E-52 Prasownia - piece OC nr 4, 5, 6	35,0	1,00	14 723	5,21	466	8 000
E-53 Prasownia - piece OC nr 7 i 8	35,0	0,80	9 640	5,33	466	8 000
E-54 Prasownia - piece OC nr 9 i 10	35,0	1,40	32 624	5,89	566	8 000
E-55 Prasownia - piece OC nr 11 i 12	35,0	0,80	11 575	6,40	566	6 000
E-56 Prasownia - piece OC nr 13 i 14	35,0	1,00	11 530	4,08	566	6 000
E-57 Prasownia - piec OC nr 18	35,0	0,55	5 386	6,30	566	8 000
E-58 Prasownia - piece OC nr 19 i 20	35,0	0,80	10 472	5,79	466	6 000
E-59 Prasownia - piece OC nr 23 i 27	35,0	0,80	13 908	7,69	466	4 000
E-60 Prasownia - dół grzewczy OC nr 26	35,0	0,80	5 082	2,81	566	2 000

Symbol/ nazwa emitora	Wysokość [m]	Przekrój [m]	Strumień gazu [m ³ /h]	Prędkość gazu [m/s]	Temp. gazu [K]	Czas pracy [h]
E-62 Prasownia - piec OC nr 28	36,0	1,20	12 534	3,08	563	6 000
E-63 Prasownia - urządzenie do ciecienia stali MESSER	10,0	0,80	9 043	5,00	328	8 760
E-65 Prasownia SATO	10,0	0,80	9 043	5,00	328	8 760
E-24 Obróbka termiczna - Piec OC nr 1p	31,0	1,00	11 952	3,32	576	5 075
E-25 Obróbka termiczna - Piec OC nr 2p	31,0	1,00	11 952	3,32	576	4 746
E-26 Obróbka termiczna - Piec OC nr 3p	31,0	1,00	11 952	3,32	576	3 918
E-27 Obróbka termiczna - Piec OC nr 4p	31,0	1,00	19 152	2,66	576	4 444
E-28 Obróbka termiczna - Piec OC nr 5p	50,4	1,35	17 099	3,32	527	672
E-29 Obróbka termiczna - Piec OC nr 7p i 8p	36,0	1,00	11 502	4,07	563	4 795
E-30 Obróbka termiczna - Piec OC nr 9p, 10p, 11p	36,0	1,05	13 553	4,35	563	4 925
E-31 Obróbka termiczna - Piec OC nr 12p, 13p, 14p	36,0	0,80	9 839	5,44	563	3 707
E-32 Obróbka termiczna - Piec OC nr 15p, 16p	36,0	0,60	5 087	5,00	563	4 873
E-33 Obróbka termiczna - Piec OC nr 17p, 18p, 19p	36,0	0,80	9 712	5,37	563	5 022
E-34 Obróbka termiczna - Piec OC nr 1s, 2s	50,0	1,35	12 103	2,35	508	3 441
E-35 Obróbka termiczna - Piec OC nr 20p, 21p (1/2)	50,0	1,35	14 164	2,75	591	6 485
E-36 Obróbka termiczna - Piec OC nr 22p, 21p (1/2)	50,0	1,35	16 069	3,12	591	5 789
E-16 Odciąg z kruszarki w laboratorium	12,0	0,30	700	2,75	293	2 080
E-17 Odciąg ze szlifierek warsztatu gospodarki narzędziowej WOM	5,0 B	0,25	1 800	0,00	293	2 920
E-18 Odciąg ze szlifierek w Stalowni Jakościowej	8,0 Z	0,41	3 600	0,00	293	4 100

B – wylot boczny, Z – wylot zadaszony

”

IV. Punkt II.1. o treści „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1. Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
E-64	Stalowania Jakościowa - odpylanie pieca nr 2 i piecokadzi	pył ogółem	-	5
		rtęć	-	0,05
		dioksyny i furany	-	0,1 [ng I-TEQ/Nm ³]
		SO ₂	*	*
		NO _x jako NO ₂	*	*
		CO	*	*
		Mn	*	*
		Zn	*	*
		Cu	*	*
		Cr	*	*
		Ni	*	*
		Cd	*	*
		Pb	*	*
		Cl	*	*
E-15	Stalownia Ilościowa odpylanie pieca nr 6 i piecokadzi	pył ogółem	-	5
		rtęć	-	0,05
		dioksyny i furany	-	0,1 [ng I-TEQ/Nm ³]
		SO ₂	*	*
		NO _x jako NO ₂	*	*
		CO	*	*
		Mn	*	*

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja	
			[kg/h]	[mg/Nm ³]
		Zn	*	*
		Cu	*	*
		Cr	*	*
		Ni	*	*
		Cd	*	*
		Pb	*	*
		Cl	*	*
E-66	Walcownia Drobna - piec grzewczy nr 1	pył ogółem	0,0680	-
		- w tym pył PM10	0,0646	-
		dwutlenek siarki	0,1880	-
		NO _x jako NO ₂	17,3900	-
		tlenek węgla	1,2690	-
E-67	Walcownia Średnia - piec grzewczy nr 2	pył ogółem	0,0880	-
		- w tym pył PM10	0,0836	-
		dwutlenek siarki	0,2440	-
		NO _x jako NO ₂	22,5700	-
		tlenek węgla	1,6470	-
E-69	Walcownia Średnia - emitator przycinarki	pył ogółem	0,0042	-
		- w tym pył PM10	0,0040	-

* substancje, które nie powodują przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny, albo nie są objęte emisjami granicznymi w konkluzjach BAT bądź standardami emisyjnymi.

1.2 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
E-39	Prasownia - piec grzewczy nr 15	pył ogółem	0,0015
		- w tym pył PM10	0,0014
		dwutlenek siarki	0,0040
		NO _x jako NO ₂	0,1280
		tlenek węgla	0,0360
E-40	Prasownia - piece grzewcze nr 5 i 6	pył ogółem	0,0058
		- w tym pył PM10	0,0055
		dwutlenek siarki	0,0160
		NO _x jako NO ₂	0,7680
		tlenek węgla	0,1080
E-41	Prasownia - piec grzewczy nr 8	pył ogółem	0,0029
		- w tym pył PM10	0,0028
		dwutlenek siarki	0,0080
		NO _x jako NO ₂	0,3840
		tlenek węgla	0,0540
E-42	Prasownia - piece grzewcze nr 9 i 10	pył ogółem	0,0073
		- w tym pył PM10	0,0069
		dwutlenek siarki	0,0200
		NO _x jako NO ₂	0,9600
		tlenek węgla	0,1350
E-43	Prasownia - piece grzewcze nr 11 i 12	pył ogółem	0,0058
		- w tym pył PM10	0,0055
		dwutlenek siarki	0,0160

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
		NO _x jako NO ₂	0,7680
		tlenek węgla	0,1080
E-44	Prasownia - piece grzewcze nr 13 i 29	pył ogółem	0,0075
		- w tym pył PM10	0,0071
		dwutlenek siarki	0,0208
		NO _x jako NO ₂	1,7100
		tlenek węgla	0,1400
E-45	Prasownia - piece grzewcze nr 16 i 17	pył ogółem	0,0104
		- w tym pył PM10	0,0099
		dwutlenek siarki	0,0288
		NO _x jako NO ₂	2,6640
		tlenek węgla	0,1940
E-46	Prasownia - piece grzewcze nr 18, 19, 20	pył ogółem	0,0125
		- w tym pył PM10	0,0119
		dwutlenek siarki	0,0340
		NO _x jako NO ₂	2,1500
		tlenek węgla	0,2320
E-48	Prasownia - piece grzewcze nr 23 i 24	pył ogółem	0,0104
		- w tym pył PM10	0,0099
		dwutlenek siarki	0,0288
		NO _x jako NO ₂	2,0940
		tlenek węgla	0,1940
E-49	Prasownia – piece grzewcze nr 26 i 27	pył ogółem	0,0122
		- w tym pył PM10	0,0116
		dwutlenek siarki	0,0340
		NO _x jako NO ₂	1,6130
		tlenek węgla	0,2270
E-61	Prasownia - piece grzewcze nr 1, 2, 28	pył ogółem	0,0078
		- w tym pył PM10	0,0074
		dwutlenek siarki	0,0216
		NO _x jako NO ₂	1,0370
		tlenek węgla	0,1460
E-51	Prasownia - piec OC nr 3	pył ogółem	0,0013
		- w tym pył PM10	0,0012
		dwutlenek siarki	0,0036
		NO _x jako NO ₂	0,1730
		tlenek węgla	0,0243
E-52	Prasownia - piece OC nr 4, 5, 6	pył ogółem	0,0065
		- w tym pył PM10	0,0062
		dwutlenek siarki	0,0180
		NO _x jako NO ₂	0,8640
		tlenek węgla	0,1220
E-53	Prasownia - piece OC nr 7 i 8	pył ogółem	0,0043
		- w tym pył PM10	0,0041
		dwutlenek siarki	0,0120
		NO _x jako NO ₂	0,5760
		tlenek węgla	0,0810
E-54	Prasownia - piece OC nr 9 i 10	pył ogółem	0,0128
		- w tym pył PM10	0,0122
		dwutlenek siarki	0,0350
		NO _x jako NO ₂	3,2560

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
		tlenek węgla	0,2380
E-55	Prasownia - piece OC nr 11 i 12	pył ogółem	0,0047
		- w tym pył PM10	0,0045
		dwutlenek siarki	0,0130
		NO _x jako NO ₂	0,6240
		tlenek węgla	0,0880
E-56	Prasownia - piece OC nr 13 i 14	pył ogółem	0,0028
		- w tym pył PM10	0,0027
		dwutlenek siarki	0,0078
		NO _x jako NO ₂	0,3750
		tlenek węgla	0,0530
E-57	Prasownia - piec OC nr 18	pył ogółem	0,0022
		- w tym pył PM10	0,0021
		dwutlenek siarki	0,0060
		NO _x jako NO ₂	0,2880
		tlenek węgla	0,0410
E-58	Prasownia - piece OC nr 19 i 20	pył ogółem	0,0049
		- w tym pył PM10	0,0047
		dwutlenek siarki	0,0136
		NO _x jako NO ₂	0,6530
		tlenek węgla	0,0920
E-59	Prasownia - piec OC nr 23 i 27	pył ogółem	0,0074
		- w tym pył PM10	0,0070
		dwutlenek siarki	0,0204
		NO _x jako NO ₂	0,9790
		tlenek węgla	0,1380
E-60	Prasownia - dół grzewczy OC nr 26	pył ogółem	0,0009
		- w tym pył PM10	0,0009
		dwutlenek siarki	0,0024
		NO _x jako NO ₂	0,1150
		tlenek węgla	0,0162
E-62	Prasownia - piec OC nr 28	pył ogółem	0,0026
		- w tym pył PM10	0,0025
		dwutlenek siarki	0,0072
		NO _x jako NO ₂	0,3460
		tlenek węgla	0,0490
E-63	Prasownia - urządzenie do cięcia stali MESSER	pył ogółem	0,0005
		- w tym pył PM10	0,0005
		dwutlenek siarki	0,0014
		NO _x jako NO ₂	0,0450
		tlenek węgla	0,0126
E-65	Prasownia - SATO	pył ogółem	0,0008
		- w tym pył PM10	0,0008
		dwutlenek siarki	0,0020
		NO _x jako NO ₂	0,0640
		tlenek węgla	0,0180
E-24	Obróbka termiczna - Piec OC nr 1p	pył ogółem	0,0022
		- w tym pył PM10	0,0021
		dwutlenek siarki	0,0060
		NO _x jako NO ₂	0,2880
		tlenek węgla	0,0410

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
E-25	Obróbka termiczna - Piec OC nr 2p	pył ogółem	0,0022
		- w tym pył PM10	0,0021
		dwutlenek siarki	0,0060
		NO _x jako NO ₂	0,2880
		tlenek węgla	0,0410
E-26	Obróbka termiczna - Piec OC nr 3p	pył ogółem	0,0022
		- w tym pył PM10	0,0021
		dwutlenek siarki	0,0060
		NO _x jako NO ₂	0,2880
		tlenek węgla	0,0410
E-27	Obróbka termiczna - Piec OC nr 4p	pył ogółem	0,0011
		- w tym pył PM10	0,0010
		dwutlenek siarki	0,0030
		NO _x jako NO ₂	0,1440
		tlenek węgla	0,0203
E-28	Obróbka termiczna - Piec OC nr 5p	pył ogółem	0,0043
		- w tym pył PM10	0,0041
		dwutlenek siarki	0,0120
		NO _x jako NO ₂	0,5760
		tlenek węgla	0,0810
E-29	Obróbka termiczna - Piece OC nr 7p i 8p	pył ogółem	0,0035
		- w tym pył PM10	0,0033
		dwutlenek siarki	0,0096
		NO _x jako NO ₂	0,4610
		tlenek węgla	0,0650
E-30	Obróbka termiczna - Piece OC nr 9p, 10p, 11p	pył ogółem	0,0043
		- w tym pył PM10	0,0041
		dwutlenek siarki	0,0120
		NO _x jako NO ₂	0,5760
		tlenek węgla	0,0810
E-31	Obróbka termiczna - Piece OC nr 12p, 13p, 14p	pył ogółem	0,0038
		- w tym pył PM10	0,0036
		dwutlenek siarki	0,0075
		NO _x jako NO ₂	0,3260
		tlenek węgla	0,0920
E-32	Obróbka termiczna - Piece OC nr 15p, 16p	pył ogółem	0,0019
		- w tym pył PM10	0,0018
		dwutlenek siarki	0,0050
		NO _x jako NO ₂	0,1600
		tlenek węgla	0,0450
E-33	Obróbka termiczna - Piece OC nr 17p, 18p, 19p	pył ogółem	0,0036
		- w tym pył PM10	0,0034
		dwutlenek siarki	0,0100
		NO _x jako NO ₂	0,4800
		tlenek węgla	0,0680
E-34	Obróbka termiczna - Piece OC nr 1s i 2s	pył ogółem	0,0080
		- w tym pył PM10	0,0076
		dwutlenek siarki	0,0220
		NO _x jako NO ₂	1,0560
		tlenek węgla	0,1490
E-35		pył ogółem	0,0022

Nr emitora	Źródło emisji	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja [kg/h]
	Obróbka termiczna - Piec OC nr 20p, 21p(1/2)	- w tym pył PM10	0,0021
		dwutlenek siarki	0,0060
		NO _x jako NO ₂	0,2880
		tlenek węgla	0,0410
E-36	Obróbka termiczna - Piec OC nr 22p, 21p(1/2)	pył ogółem	0,0033
		- w tym pył PM10	0,0031
		dwutlenek siarki	0,0090
		NO _x jako NO ₂	0,4320
		tlenek węgla	0,0610
E-16	Odciąg z kruszarki w laboratorium	pył ogółem	0,0070
		- w tym pył PM10	0,0067
E-17	Odciąg ze szlifierek warsztatu gospodarki narzędziowej WOM	pył ogółem	0,0360
		- w tym pył PM10	0,0342
E-18	Odciąg ze szlifierek w Stalowni Jakościowej	pył ogółem	0,1800
		- w tym pył PM10	0,7380

1.3 Łączna emisja roczna z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pomocniczych

Nazwa zanieczyszczenia	Łączna emisja roczna z instalacji IPPC [Mg/rok]	Łączna emisja roczna z instalacji poza IPPC [Mg/rok]	Łączna emisja roczna przewidywana z Huty [Mg/rok]
Pył ogółem	84,928	1,898	86,827
Pył zawieszony PM 10	80,682	1,804	82,485
Pył zawieszony PM 2,5	76,690	1,714	78,404
Dwutlenek siarki	3,657	2,858	6,515
Tlenki azotu	338,292	170,355	508,647
Tlenek węgla	24,686	19,634	44,320
Rtęć	0,836	-	0,836
Dioksyny i furany	1,672 g I-TEQ/rok	-	1,672 g I-TEQ/rok

V. Punkt II.4. o treści „Wytwarzanie odpadów” otrzymuje brzmienie:

„II.4 Wytwarzanie odpadów

- 1) wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku
 - a) odpady niebezpieczne wytwarzane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci stałej, sypkiej. Pyły zawierają mieszaninę tlenków metali (Fe, Ca, Mn, Zn, Mg, Cu, Cr, Ni, Al, Cl, Cd) oraz krzemionkę i śladowe ilości węgla. Odpad nieaktywny, stabilny chemicznie. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, niepalne.	28 000
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady w postaci płynnej, emulsji mieszaniny olejów w wodzie o stężeniach do 10% olejów. Zawiera oleje mineralne, emulgatory, inhibitory korozji, dodatki przeciwpienne. Może zawierać wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne (WWA) w ilości <3%. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, niepalne.	70
3.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci półpłynnej w postaci szlamu zawierającego drobinki stali w emulsji olejowej. Skład emulsji w szlamie jak odpadu emulsji. Właściwości: szkodliwe oraz ekotoksyczne, niepalne.	20
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane syntetyczne oleje, rozpuszczalne w wodzie o stężeniu nie wyższym niż 10%. Koncentraty olejów syntetycznych zawierają związki węglowodorów z tlenem i siarką oraz kwas borowy. Dodatkowo roztwory mogą zawierać inhibitory korozji, przeciwutleniacze i substancje przeciwpienne. Właściwości: ekotoksyczne, niepalne.	50
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to mieszanina mineralnych olejów bazowych i dodatków polepszających własności smarne oraz przeciwutleniacze i środki antykorozyjne. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.	50
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające chlorowcoorganicznych	Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz przeciwutleniacze i środki antykorozyjne. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.	50
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpady mogą zawierać kalafonię, mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę, smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50
8.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpady mogą zawierać kalafonię, mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
9.	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)	Zanieczyszczona odzież ochronna z tkanin naturalnych używana przez pracowników zakładu, zaolejone czyściwo (szmaty bawełniane). Zanieczyszczenie substancjami niebezpiecznymi stosowanymi na wydziałach: substancjami ropopochodnymi, olejami mineralnymi i syntetycznymi oraz worki filtracyjne z tworzyw sztucznych (PP) stosowane w odpylni stalowni, zanieczyszczone pyłami zawierającymi metale ciężkie. Skład chemiczny jest zmienny i zależy od substancji, którą nasączona jest tkanina. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50
10.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stały. Materiały ogniotrwałe zawierające chrom. Ogniotrwałe włókna ceramiczne (RCF), wełny glinokrzemianowe (ASW), (RCF/ASW) stosowane w komorach pieców. Ze względu na właściwości pyliste i nierozpuszczalny charakter związków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , ZrO ₂ przy wdychaniu może być rakotwórczy. Właściwości: rakotwórcze, niepalne.	5

b) odpady inne niż niebezpieczne i obojętne wytwarzane w instalacjach wymagających pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady w postaci stałej, mogą to być zmieszane całe elementy gumowe bądź ich kawałki. Zużyte taśmy i pasy gumowe. W swoim składzie zawierają kauczuk oraz różnego rodzaju wypełniacze. Składa się z osnowy - kilku warstw tkaniny kordowej (wykonanej z bawełny, sztucznego jedwabiu, tworzywa sztucznego i niekiedy drutu). W skład gumy wchodzi kauczuki syntetyczne, plastyfikatory, sadze, związki siarki oraz dodatki uszlachetniające i utwardzające. Właściwości: palne.	600
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpady stałe o barwie ciemno-szarej, szarej o nieregularnych kształtach. Odpad po wystudzeniu jest w postaci stałej. Pod względem chemicznym główne składniki to CaO, SiO ₂ . W składzie znajdują się również skrzepy stalowe. Właściwości: niepalne.	215 000
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady stałe o barwie brązowej, zawierające w składzie głównie tlenki metali i związki niemetalu (Fe, Mn, S, C, Si, Zn, Ca, Al, Mg, P). Właściwości: niepalne.	57 870
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci stałej. Zużyte elektrody grafitowe oraz skrzepy stalownicze, inne odpady z hutnictwa żelaza i stali. Właściwości: niepalne.	72 000

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady stałe. Odpady poszlifierskie - tarcze poszlifierskie korundowe lub żywiczne z zatopionym drutem stalowym. Zużyty papier ścierny, zawierający celulozę lub tkaninę z tworzywa sztucznego pokryte korundem. Właściwości: niepalne.	20
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stałe. Jest to zużyta odzież ochronna i czyściwo niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz tkaniny filtracyjne z bawełny lub tworzyw PP stosowane w urządzeniach odpylających pyły inne niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Właściwości: palne.	10
7.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stałe. Odpady to: ziemia, piasek, miał węglowy z czyszczenia wagonów dostarczających złom. Właściwości: niepalne.	15 000
8.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stałe. Skład: materiały ceramiczne zawierające 40-60% kaolinu (krzemian glinu), 20-30% glinokrzemianów wapnia, 20-30% kwarcu (dwutlenek glinu). Właściwości: niepalne.	15 000
9.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady stałe. Odpady żelazne pochodzące z procesów przetwarzania na instalacjach CRIBA i PAJĄK. W składzie chemicznym zawarte są: żelazo, węgiel oraz domieszki innych metali np. chrom, nikiel, mangan, miedź. Właściwości: niepalne.	214 000
10.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady stałe. Metale nieżelazne w swoim składzie zawierają: antymon, bizmut, brąz, chrom, cynk, mosiądz, miedź, nikiel, ołów, stopy chromu i miedzi. Właściwości: niepalne.	2 000
11.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stałe w dwóch frakcjach granulacji 20-50 > 50 mm po sortowaniu. W skład wchodzi: tworzywa sztuczne, guma, metale nieżelazne, metale żelazne oraz zanieczyszczenia mineralne. Właściwości: palne.	16 000

c) odpady niebezpieczne wytwarzane w instalacjach innych niż wymagające pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady w postaci płynnej, emulsji mieszaniny olejów w wodzie o stężeniach do 10% olejów. Zawierają oleje mineralne, emulgatory, inhibitory korozji, dodatki przeciwpienne. Mogą zawierać <3% wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA). Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, niepalne.	100

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
2.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci półpłynnej w formie szlamu zawierającego drobinki stali w emulsji olejowej. Skład emulsji w szlamie jak odpadu emulsji. Właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne, niepalne.	30
3.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Przepracowane syntetyczne oleje, rozpuszczalne w wodzie o stężeniu nie wyższym niż 10%. Koncentraty olejów syntetycznych zawierają związki węglowodorów z tlenem i siarką oraz kwas borowy. Dodatkowo roztwory mogą zawierać inhibitory korozji, przeciwutleniacze i substancje przeciwpienne. Właściwości: ekotoksyczne, niepalne.	50
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to mieszanina mineralnych olejów bazowych i dodatków polepszających własności smarne oraz przeciwutleniacze i środki antykorozyjne. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.	50
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające chlorowcoorganicznych	Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz przeciwutleniacze i środki antykorozyjne. Właściwości: łatwopalne, ekotoksyczne.	50
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpad może zawierać kalafonię, mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpad może zawierać kalafonię, mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50
8.	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)	Odpad stały. Zanieczyszczona odzież ochronna z tkanin naturalnych używana przez pracowników zakładu, zaolejone czyściwo (szmaty bawełniane). Zanieczyszczenie substancjami niebezpiecznymi stosowanymi na wydziałach: substancjami ropopochodnymi, olejami mineralnymi i syntetycznymi oraz worki filtracyjne z tworzyw sztucznych (PP) stosowane w odpylni stalowni, zanieczyszczone pyłami zawierającymi metale ciężkie. Skład chemiczny jest zmienny zależny od substancji, którą nasączona jest tkanina. Właściwości: ekotoksyczne, palne.	50

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
9.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stały. Materiały ogniotrwałe zawierające chrom. Ogniotrwałe włókna ceramiczne (RCF), wełny glinokrzemianowe (ASW), (RCF/ASW) stosowane w komorach pieców. Ze względu na właściwości pyliste i nierozpuszczalny charakter związków SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , ZrO ₂ przy wdychaniu może być rakotwórczy. Właściwości: rakotwórcze, niepalne.	45

d) odpady inne niż niebezpieczne wytwarzane w instalacjach innych niż wymagające pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady w postaci stałej, mogą to być zmieszane całe elementy gumowe bądź ich kawałki. W swoim składzie zawierają kauczuk oraz różnego rodzaju wypełniacze. Składa się z osnowy - kilku warstw tkaniny kordowej (wykonanej z bawełny, sztucznego jedwabiu, tworzywa sztucznego i niekiedy drutu). W skład gumy wchodzi kauczuki syntetyczne, plastyfikatory, sadze, związki siarki oraz dodatki uszlachetniające i utwardzające. Właściwości: palne.	300
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady stałe o barwie brązowej, zawierające w składzie głównie tlenki metali i związki niemetalu (Fe, Mn, S, C, Si, Zn, Ca, Al, Mg, P). Właściwości: niepalne.	2 130
3.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpad w postaci stałej. Inne odpady z hutnictwa żelaza i stali. Podstawowym składnikiem jest żelazo jego tlenki oraz węgiel. Właściwości: niepalne.	9 620
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady stałe. Odpady metalowe - stal, w postaci rozdrobnionej niezanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi. Pod względem chemicznym odpady zawierają w swoim składzie Fe i niewielkie ilości emulsji chłodzącej. Właściwości: niepalne.	6 000
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady stałe. Odpady poszlifierskie - tarcze poszlifierskie korundowe lub żywiczne z zatopionym drutem stalowym. Zużyty papier ścierny, zawierający celulozę lub tkaninę z tworzywa sztucznego pokryte korundem. Właściwości: niepalne.	40
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stałe. Jest to zużyta odzież ochronna i czyściwo niezanieczyszczona substancjami niebezpiecznymi oraz tkaniny filtracyjne z bawełny lub tworzyw PP stosowane w urządzeniach odpylających pyły inne niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Właściwości: palne.	40
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady stałe. Skład: materiały ceramiczne zawierające 40-60% kaolinu (krzemian glinu), 20-30% glinokrzemianów wapnia, 20-30% kwarcu (dwutlenek glinu). Właściwości: niepalne.	5 0 0 0

2) wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należytym stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie Zakładu. W przypadku odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji do produkcji stali i wyrobów stalowych, zapobieganie ich wytwarzania nie jest możliwe ze względu na zachodzące tam procesy technologiczne. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

3) opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Wytwarzane odpady winny być magazynowane na terenie zakładu CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. ul. Samsonowicza 2 w Ostrowcu Świętokrzyskim w sposób selektywny, zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych oraz zabezpieczonych przed dostępem osób postronnych. Miejsca magazynowania odpadów niebezpiecznych będą zabezpieczone przed dostępem osób postronnych i wyposażone w sorbenty przeznaczone do likwidacji ewentualnych wycieków. Następnie odpady winny być przekazane uprawnionym podmiotom do dalszego zagospodarowania.

a) odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem w zadaszonym zasięgu przy COS2 brama nr 4. Odpady będą zabezpieczone przed wpływem czynników atmosferycznych.
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach. Magazynowanie odpadów w miejscach przeznaczonych do ich magazynowania o podłożu wybetonowanym na Wydziałach Prasowni i Obróbki Termicznej, Walcowni Drobnej i Średniej oraz Obróbki Mechanicznej.
3.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady będą magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych beczkach lub pojemnikach o pojemności 1000l z tworzywa sztucznego, zbrojonych (typu mauzer), zbiornikach dwupłaszczowych w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych, na wybetonowanym podłożu na Wydziałach Stalowi Jakościowej, Stalowni Ilościowej, Prasowni
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	

7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	i Obróbki Termicznej, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej oraz Obróbki Mechanicznej.
8.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	
9.	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 będą magazynowane selektywnie w szczelnych, zamykanych pojemnikach lub w workach typu Big-Bag, w miejscach przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na Wydziałach: Stalowni Jakościowej, Stalowni Ilościowej, Prasowni i Obróbki Termicznej, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej oraz Obróbki Mechanicznej.
10.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady będą magazynowane selektywnie w skrzyniach lub pojemnikach, w workach Big-Bag, w miejscach przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na Wydziałach: Stalowni Jakościowej, Stalowni Ilościowej, Prasowni i Obróbki Termicznej, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej.

b) odpady inne niż niebezpieczne i obojętne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady będą magazynowane selektywnie w workach typu Big –Bag lub w skrzyniach na Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej.
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpady będą magazynowane selektywnie w hałdzie. Miejsca magazynowania: Plac na przeciw Hali 200 przy bramie nr 2 (Stalownia Jakościowa), Powierzchnia magazynowa przy bramie nr 4 (Stalownia Ilościowa).
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem w zasiekach lub hałdach. Miejsca magazynowania: w Stalowni Jakościowej - powierzchnia w Hali 300, w Stalowni Ilościowej - powierzchnie: w Hali 500, w Hali 600 (magazyn złomu zewnętrzny) oraz plac zendry mały za magazynem złomu i plac zendry duży przy odpylni.
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem w zasiekach lub hałdach, skrzyniach, paletach w Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej oraz innych wydziałach.
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem lub w pojemnikach otwartych na terenie każdego wydziału produkcyjnego.
6.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach otwartych na terenie każdego wydziału produkcyjnego.
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady będą magazynowane selektywnie w pojemnikach otwartych lub w workach Big-Bag na terenie każdego wydziału produkcyjnego.

8.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie w hałdach. Miejsca magazynowania: w Stalowni Ilościowej - powierzchni na 3 placach zewnętrznych w tym przy urządzeniu PAJĄK.
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem w hałdach, zasiekach, boksach zlokalizowanych na terenach należących do wydziałów produkcyjnych oraz w workach Big-Bag, skrzyniach lub w pojemnikach otwartych. Miejsca magazynowania: na terenie Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Wydziału Prasowni i Obróbki Termicznej.
10.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady będą magazynowane selektywnie, luzem w hałdach, zasiekach, boksach zlokalizowanych w magazynach złomowych odpadów do przetwarzania (w 5 lokalizacjach) w hali 300, placu przy budynku Stalowni Jakościowej, w hali 500, w hali 600, placu przy południowo- zachodniej stronie hali 600.
11.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady nie będą magazynowane. W przypadku wytworzenia będą wywożone na bieżąco.
12.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie luzem w zasiekach, hałdach lub w kontenerach. Miejsca magazynowania: Zasiek przy CRIBA (Stalownia Ilościowa), Plac zewnętrzny w 4 lokalizacjach (Stalownia Ilościowa).

4) warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach

1. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w gaśnice (minimum 12 kg środka gaśniczego) przewidziane do gaszenia tych grup pożarów, jakie mogą wystąpić na placu magazynowym. Ilość, rodzaj oraz miejsca usytuowania określić w opracowanych dla obiektów Instrukcjach Bezpieczeństwa Pożarowego.
2. Przestrzeganie postanowień zawartych w opracowanych dla poszczególnych obiektów CELSY „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. Instrukcjach Bezpieczeństwa Pożarowego.
3. Wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, które mają stanowić oddzielne strefy pożarowe, poprzez zapewnienie pasa wolnego terenu o określonej szerokości.
4. Przestrzeganie maksymalnych ilości magazynowanych odpadów, ilości materiałów palnych w poszczególnych strefach pożarowych, tak żeby obciążenie ogniowe nie przekroczyło dopuszczalnej gęstości.
5. Magazynowanie odpadów palnych wyłącznie na wskazanych w operacie przeciwpożarowym obszarach (w strefach magazynowania) z zachowaniem wyznaczonych sektorów. Przy magazynowaniu odpadów należy zachować ogólny ład i porządek na terenie poszczególnych Wydziałów.
6. Magazynowanie zaoliwionego czyściwa i innych odpadów o podobnym składzie w szczelnych i zamykanych pojemnikach.
7. Przestrzeganie obowiązku oznakowania obiektów CELSY „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. znakami, zgodnie z PN-EN ISO 7010.
8. Przestrzeganie obowiązku oznakowania dróg pożarowych oraz bram wjazdowych na teren Huty.

9. Terminowe prowadzenie przeglądów urządzeń przeciwpożarowych gaśnic, instalacji użytkowych i technicznych stanowiących zabezpieczenie Huty. Niesprawne maszyny, urządzenia i instalacje zarówno użytkowe jak i przeciwpożarowe powinny być natychmiast wycofane z użytkowania i zabezpieczone, a następnie naprawione. ”

VI. Punkt II.5. o treści „Przetwarzanie odpadów” otrzymuje brzmienie:

„II.5. Przetwarzanie odpadów

1) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

a) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji Stalownia Ilościowa i Stalownia Jakościowa - instalacja do produkcji stali – proces R3, R4, R5, R13

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Rodzaj procesu odzysku	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	02 01 10	Odpady metalowe	R13/R4	2 475 456
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza		2 475 456
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza		2 475 456
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady		2 475 456
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		2 475 456
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		2 475 456
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze		2 475 456
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		2 475 456
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady		2 475 456
10.	15 01 04	Opakowania z metali		2 475 456
11.	16 01 17	Metale żelazne		2 475 456
12.	17 04 05	Żelazo i stal		2 475 456
13.	17 04 07	Mieszanki metali		2 475 456
14.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych		2 475 456
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali		2 475 456
16.	19 12 02	Metale żelazne		2 475 456
17.	20 01 40	Metale		2 475 456
Razem				2 475 456
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	R13/R3	30 000
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		30 000
Razem				30 000
20.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	R13/R5	75 000
21.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03		75 000
Razem				75 000

b) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w procesie R4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	215 000
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	28 000
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	10 000
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	72 000
Razem			325 000

Produkcja stali na poziomie max. 2 049 840 Mg/rok

c) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do oczyszczania złomu typu CRIBA oraz PAJĄK – proces R12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	37 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	180 000
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000
Razem			247 000

d) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do oczyszczania złomu typu CRIBA oraz PAJĄK

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	15 000
2.	19 12 02	Metale żelazne	214 000
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	2 000
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	16 000
Razem			247 000

2) miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem godzinowej oraz rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia

Wszystkie działania w zakresie przetwarzania odpadów innych niż niebezpieczne prowadzone będą w instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech w CELSIE „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim przy ul. Samsonowicza 2.

CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. posiada możliwości techniczne i organizacyjne do prowadzenia procesów odzysku odpadów w kombinacji procesów R3, R4, R5, R12 i R13 w instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech.

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w następujących procesach odzysku, o których mowa w załączniku nr 1 do ustawy o odpadach:

- R3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- R12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11,
- R13 - Magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów).

Przetwarzanie odpadów w ww. procesach umożliwiają:

1. R13 proces magazynowania przyjętych odpadów do przetworzenia oraz w wyniku przetwarzania realizowany jest w magazynach odpadów o łącznej pojemności magazynowania w jednym czasie 217 804,468 Mg.
2. R12 proces sortowania części odpadów w celu ich oczyszczenia z niepożądanych materiałów w celu uzyskania odpadu złomu spełniającego wymagania jakościowe wsadu surowcowego. Proces realizowany jest za pomocą urządzeń: CRIBA o wydajności sortowania ok. 70 Mg/h (613 200 Mg/rok) oraz PAJĄK o wydajności ok. 55 Mg/h (481 800 Mg/rok).
3. R4 proces główny odzysku stali z odpadów złomu realizowany jest w 2 piecach łukowych o łącznej zdolności produkcyjnej 234 Mg/h (2 049 840 Mg/rok). Proces topienia w piecach realizowany jest za pomocą łuku elektrycznego o temp. 3000°C. Po 3-krotnym załadunku i okresie topienia następuje dogrzewanie kąpeli stali do temp. 1640°C oraz uzyskiwanie jej innych parametrów. Po ich osiągnięciu następuje spust roztopionego metalu poprzez rynnę spustową, pozostawiając w nim ok. 20% wytopu stali z pływającym na powierzchni kąpeli żużlem. Zanieczyszczenia powstające w wyniku topienia i operacji załadunku oraz spustu są wychwytywane w instalacjach odciągowych wyposażonych w układy odpylaczy redukujących emisję pyłu do poziomów dopuszczalnych.
4. R3 odzysk odpadów gumowych. Jednym z wymaganych składników wsadu i dodatkiem procesowym wytapiania stali jest węgiel. Odpady gumowe są nośnikiem węgla wprowadzanym do stali jako środek zamienny węgla w procesach wytapiania.
5. R5 odzysk odpadów zawierających wapń jest również stosowany jako materiał zamienny do stosowanego wapna lub dolomitu. Odpady są zamiennikami topników, za pomocą których uzyskuje się żądany skład tworzącego się w procesie topienia żużla oraz obniża zawartość siarki i fosforu w wytapianej stali.

Procesy odzysku R4, R3 i R5 odpadów: złomu stalowego, żużla i materiałów ogniotrwałych zawierających wapń oraz gumy realizowane są równocześnie, w procesie topienia w piecach łukowych Stalowni Ilościowej i Jakościowej. Głównymi składnikami wsadu są złom stalowy, węgiel lub w zastępstwie dodatki odpadów 07 02 80 i 19 12 12 oraz wapno, dolomit lub w zastępstwie dodatek rozdrobnionych w kruszarce odpadów 10 02 01 i 16 11 04.

Wydajność całkowita przetwarzania w instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech w kombinacji procesów R3, R4, R5, R12 i R13 wynosi **2475 456 Mg/rok**.

W wyniku odzysku odpadów łącznie w instalacji wytwarzanych jest łącznie **572 000 Mg/rok** odpadów.

3) miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

a) miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1.	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady będą magazynowane selektywnie na terenie utwardzonym w hałdach. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia: 1. Stalownia Jakościowa - Hala 300 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 2 162,91 m ²). 2. Plac zewnętrzny przy budynku Stalowni Jakościowej (magazyn otwarty o powierzchni 3 527,16 m ²). 3. Stalownia Jakościowa - Hala 300 (magazyn zadaszony o powierzchni 58,13 m ²). 4. Stalownia Ilościowa - Hala 500 (magazyn zadaszony o powierzchni łącznej 3 612 m ²). 5. Stalownia Ilościowa - Hala 600 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 3 252 m ²). 6. Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny przy południowo - zachodniej stronie Hali 600 (magazyn otwarty o łącznej powierzchni 22 326,8 m ²).
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	
3.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	
6.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	
8.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	
9.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	
10.	15 01 04	Opakowania z metali	
11.	16 01 17	Metale żelazne	
12.	17 04 05	Żelazo i stal	
13.	17 04 07	Mieszanki metali	
14.	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	
16.	19 12 02	Metale żelazne	
17.	20 01 40	Metale	
18.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady będą magazynowane selektywnie na terenie utwardzonym w pojemnikach, w workach Big-Bag. Miejsce magazynowania: 1. Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 3 m ²).
19.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady będą magazynowane selektywnie na terenie utwardzonym, niezadaszonym w hałdach lub kontenerach. Miejsce magazynowania: 1. Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 653,08 m ²). 2. Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 231 m ²).
20.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady będą magazynowane selektywnie na terenie utwardzonym zadaszonym w pojemnikach, w workach Big-Bag. Miejsce magazynowania: 1. Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 30 m ²).

21.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady będą magazynowane selektywnie na terenie utwardzonym niezadaszonym w hałdach, kontenerach Miejsce magazynowania: 1. Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 209 m ²). 2. Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 653,08 m ²).
-----	----------	---------------------------	---

b) miejsca i sposób magazynowania odpadów powstałych po przetworzeniu odpadów określono w pkt II.4 podpunkt 3 niniejszej decyzji

4) maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Lp.	Miejsce magazynowania	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane		Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane			
				w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]	w tym samym czasie [Mg]	w roku [Mg]		
1.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 2 162,91 m ²)	<i>Odpady przewidziane do przetworzenia</i>						7 065,5	319 425,5
		02 01 10	Odpady metalowe	7 065,5	319 425,5				
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 065,5	319 425,5				
		10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	7 065,5	319 425,5				
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	7 065,5	319 425,5				
		12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	7 065,5	319 425,5				
		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	7 065,5	319 425,5				
		12 01 13	Odpady spawalnicze	7 065,5	319 425,5				
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	7 065,5	319 425,5				
		12 01 99	Inne niewymienione odpady	7 065,5	319 425,5				
		15 01 04	Opakowania z metali	7 065,5	319 425,5				
		16 01 17	Metale żelazne	7 065,5	319 425,5				
		17 04 05	Żelazo i stal	7 065,5	319 425,5				
		17 04 07	Mieszanki metali	7 065,5	319 425,5				
		19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	7 065,5	319 425,5				
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	7 065,5	319 425,5				
		19 12 02	Metale żelazne	7 065,5	319 425,5				
20 01 40	Metale	7 065,5	319 425,5						

		Odpady powstające w wyniku przetwarzania					
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	7 065,5	319 425,5		
		19 12 02	Metale żelazne	7 065,5	319 425,5		
		Odpady przewidziane do przetworzenia					
		02 01 10	Odpady metalowe	14 108,6	326 468,6		
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	14 108,6	326 468,6		
		10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	14 108,6	326 468,6		
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	14 108,6	326 468,6		
		12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	14 108,6	326 468,6		
		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	14 108,6	326 468,6		
		12 01 13	Odpady spawalnicze	14 108,6	326 468,6		
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	14 108,6	326 468,6		
		12 01 99	Inne niewymienione odpady	14 108,6	326 468,6		
2.	Plac zewnętrzny przy budynku Stalowni Jakościowej (magazyn otwarty o powierzchni 3 527,16 m ²)	15 01 04	Opakowania z metali	14 108,6	326 468,6	14 108,6	326 468,6
		16 01 17	Metale żelazne	14 108,6	326 468,6		
		17 04 05	Żelazo i stal	14 108,6	326 468,6		
		17 04 07	Mieszanki metali	14 108,6	326 468,6		
		19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	14 108,6	326 468,6		
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	14 108,6	326 468,6		
		19 12 02	Metale żelazne	14 108,6	326 468,6		
		20 01 40	Metale	14 108,6	326 468,6		
		Odpady powstające w wyniku przetwarzania					
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	14 108,6	326 468,6		
		19 12 02	Metale żelazne	14 108,6	326 468,6		
3.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o powierzchni 58,13 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia					
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	465,0	3 000,0	465,0	3 000,0
4.	Stalownia Ilościowa - Hala 500 (magazyn zadaszony o powierzchni łącznej 3 612 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia					
		02 01 10	Odpady metalowe	20 227,2	2 075 323,2	20 227,2	2 075 323,2
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	20 227,2	2 075 323,2		
		10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 227,2	2 075 323,2		
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	20 227,2	2 075 323,2		
		12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 227,2	2 075 323,2		

		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 227,2	2 075 323,2			
		12 01 13	Odpady spawalnicze	20 227,2	2 075 323,2			
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	20 227,2	2 075 323,2			
		12 01 99	Inne niewymienione odpady	20 227,2	2 075 323,2			
		15 01 04	Opakowania z metali	20 227,2	2 075 323,2			
		16 01 17	Metale żelazne	20 227,2	2 075 323,2			
		17 04 05	Żelazo i stal	20 227,2	2 075 323,2			
		17 04 07	Mieszanki metali	20 227,2	2 075 323,2			
		19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	20 227,2	2 075 323,2			
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	20 227,2	2 075 323,2			
		19 12 02	Metale żelazne	20 227,2	2 075 323,2			
		20 01 40	Metale	20 227,2	2 075 323,2			
		Odpady powstające w wyniku przetwarzania						
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	20 227,2	2 075 323,2			
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	20 227,2	2 075 323,2			
		19 12 02	Metale żelazne	20 227,2	2 075 323,2			
		Odpady przewidziane do przetworzenia						
		02 01 10	Odpady metalowe	15 565,2	2 070 661,0			
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	15 565,2	2 070 661,0			
		10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	15 565,2	2 070 661,0			
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	15 565,2	2 070 661,0			
		12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	15 565,2	2 070 661,0			
		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	15 565,2	2 070 661,0			
		12 01 13	Odpady spawalnicze	15 565,2	2 070 661,0			
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	15 565,2	2 070 661,0			
		12 01 99	Inne niewymienione odpady	15 565,2	2 070 661,0			
		15 01 04	Opakowania z metali	15 565,2	2 070 661,0			
		16 01 17	Metale żelazne	15 565,2	2 070 661,0			
		17 04 05	Żelazo i stal	15 565,2	2 070 661,0			
		17 04 07	Mieszanki metali	15 565,2	2 070 661,0			
		19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	15 565,2	2 070 661,0			
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	15 565,2	2 070 661,0			
		19 12 02	Metale żelazne	15 565,2	2 070 661,0			
		20 01 40	Metale	15 565,2	2 070 661,0			
		Odpady powstające w wyniku przetwarzania						
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	15 565,2	2 070 661,0			
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	15 565,2	2 070 661,0			
5.	Stalownia Ilościowa – Hala 600 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 3 252 m ²)					15 565,2	2 070 661,0	

		19 12 02	Metale żelazne	15 565,2	2 070 661,0			
6.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny przy południowo-zachodniej stronie Hali 600 (magazyn otwarty o łącznej powierzchni 22 326,8 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia						
		02 01 10	Odpady metalowe	78 143,8	2 133 239,8			
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	78 143,8	2 133 239,8			
		10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	78 143,8	2 133 239,8			
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	78 143,8	2 133 239,8			
		12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	78 143,8	2 133 239,8			
		12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	78 143,8	2 133 239,8			
		12 01 13	Odpady spawalnicze	78 143,8	2 133 239,8			
		12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	78 143,8	2 133 239,8	78 143,8	2 133 239,8	
		12 01 99	Inne niewymienione odpady	78 143,8	2 133 239,8			
		15 01 04	Opakowania z metali	78 143,8	2 133 239,8			
		16 01 17	Metale żelazne	78 143,8	2 133 239,8			
		17 04 05	Żelazo i stal	78 143,8	2 133 239,8			
		17 04 07	Mieszanki metali	78 143,8	2 133 239,8			
		19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	78 143,8	2 133 239,8			
		19 10 01	Odpady żelaza i stali	78 143,8	2 133 239,8			
		19 12 02	Metale żelazne	78 143,8	2 133 239,8			
		20 01 40	Metale	78 143,8	2 133 239,8			
7.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 3 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia						
		07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	3,0	30 003,0	3,0	30 003,0	
8.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 30 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia						
		16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	30,0	75 030,0	30,0	75 030,0	
9.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 209 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia						
		16 07 99	Inne niewymienione odpady	522,5	37 522,5	522,5	37 522,5	

10.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 653,08 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia				1 632,7	68 632,7
		16 07 99	Inne niewymienione odpady	1 632,7	68 632,7		
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 632,7	68 632,7		
11.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 231 m ²)	Odpady przewidziane do przetworzenia				577,5	30 577,5
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	577,5	30 577,5		
12.	Plac naprzeciw Hali 200 przy bramie nr 2 (o powierzchni 600 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				1 500	287 000
		10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	1 500	215 000		
		10 02 99	Inne niewymienione odpady	1 500	72 000		
13.	Powierzchnia magazynowa przy bramie nr 4 (o powierzchni 450 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				1 125	215 000
		10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	1 125	215 000		
14.	Mały plac zendrowy za magazynem złomu (o powierzchni 1914 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				19 140	60 000
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	19 140	60 000		
15.	H600 Zasiłek przy CRIBA (o powierzchni 100 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				250	16 000
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	250	16 000		
16.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 455 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				1 138	15 000
		16 07 99	Inne niewymienione odpady	1 138	15 000		
17.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 772 m ²)	Odpady powstające w wyniku przetwarzania				1 930	16 000
		19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	1 930	16 000		

18.	Duży plac zendrowy przy odpylni (o powierzchni 5434 m ²)	<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>				54 340	60 000
		10 02 10	Zgorzelina walcownicza	54 340	60 000		
19.	Stalownia Ilościowa – Zasiłek przy COS2 brama nr 4 (o powierzchni 40,468m ²)	<i>Odpady powstające w wyniku przetwarzania</i>				40,468	28 000
		10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	40,468	28 000		
Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane we wszystkich miejscach magazynowania odpadów w tym samym czasie oraz w okresie roku					217 804,468	7 866 883,800	

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi **2 178 804,468 Mg**.

Łączna maksymalna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku (we wszystkich miejscach magazynowania odpadów) wynosi **7 866 883,800 Mg/rok**.

5) największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów [Mg]
1.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 2 162,91 m ²)	7 065,5
2.	Plac zewnętrzny przy budynku Stalowni Jakościowej (magazyn otwarty o powierzchni 3 527,16 m ²)	14 108,6
3.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o powierzchni 58,13 m ²)	465,0
4.	Stalownia Ilościowa - Hala 500 (magazyn zadaszony o powierzchni łącznej 3 612 m ²)	20 227,2
5.	Stalownia Ilościowa – Hala 600 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 3 252 m ²)	15 565,2
6.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny przy południowo-zachodniej stronie Hali 600 (magazyn otwarty o łącznej powierzchni 22 326,8 m ²)	78 143,8
7.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 3 m ²)	3,0
8.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 30 m ²)	30,0

9.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 209 m ²)	522,5
10.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 653,08 m ²)	1 632,7
11.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 231 m ²)	577,5
12.	Plac naprzeciw Hali 200 przy bramie nr 2 (o powierzchni 600 m ²)	1 500
13.	Powierzchnia magazynowa przy bramie nr 4 (o powierzchni 450 m ²)	1 125
14.	Mały plac zendrowy za magazynem złomu (o powierzchni 1914 m ²)	19 140
15.	H600 Zasiłek przy Criba (o powierzchni 100 m ²)	250
16.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 455 m ²)	1 138
17.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 772 m ²)	1 930
18.	Duży plac zendrowy przy odpylni (o powierzchni 5434 m ²)	54 340
19.	Stalownia Ilościowa – Zasiłek przy COS2 brama nr 4 o powierzchni 40,468 m ²)	40,468
Największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów		217 804,468

Największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów wynosi **138 341 Mg**.

Największa masa odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie we wszystkich miejscach magazynowania odpadów, wynikająca z wymiarów miejsca magazynowania odpadów wynosi **217 804,468 Mg**.

6) całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów

Lp.	Miejsce magazynowania	Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) miejsca magazynowania odpadów
1.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 2 162,91 m ²)	7 065,5
2.	Plac zewnętrzny przy budynku Stalowni Jakościowej (magazyn otwarty o powierzchni 3 527,16 m ²)	14 108,6
3.	Stalownia Jakościowa – Hala 300 (magazyn zadaszony o powierzchni 58,13 m ²)	465,0
4.	Stalownia Ilościowa - Hala 500 (magazyn zadaszony o powierzchni łącznej 3 612 m ²)	20 227,2
5.	Stalownia Ilościowa – Hala 600 (magazyn zadaszony o łącznej powierzchni 3 252 m ²)	15 565,2

6.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny przy południowo-zachodniej stronie Hali 600 (magazyn otwarty o łącznej powierzchni 22 326,8 m ²)	78 143,8
7.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 3 m ²)	3,0
8.	Stalownia Ilościowa – Hala 300 przy bramie nr 1 (magazyn zadaszony o powierzchni 30 m ²)	30,0
9.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 209 m ²)	522,5
10.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 653,08 m ²)	1 632,7
11.	Stalownia Ilościowa – plac zewnętrzny (magazyn otwarty o powierzchni 231 m ²)	577,5
12.	Plac naprzeciw Hali 200 przy bramie nr 2 (o powierzchni 600 m ²)	1 500
13.	Powierzchnia magazynowa przy bramie nr 4 (o powierzchni 450 m ²)	1 125
14.	Mały plac zendrowy za magazynem złomu (o powierzchni 1914 m ²)	19 140
15.	H600 Zasiiek przy Criba (o powierzchni 100 m ²)	250
16.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 455 m ²)	1 138
17.	Stalownia Ilościowa - Plac zewnętrzny (o powierzchni 772 m ²)	1 930
18.	Duży plac zendrowy przy odpylni (o powierzchni 5434 m ²)	54 340
19.	Stalownia Ilościowa – Zasiiek przy COS2 brama nr 4 (o powierzchni 40,468 m ²)	40,468
Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania.		217 804,468

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia wynosi **138 341 Mg**.

Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) wszystkich miejsc magazynowania odpadów przewidzianych do przetworzenia i powstających w wyniku przetworzenia wynosi **217 804,468 Mg**.

7) wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

1. Wyposażenie miejsc magazynowania odpadów w gaśnice (minimum 12 kg środka gaśniczego) przewidziane do gaszenia tych grup pożarów, jakie mogą wystąpić na placu magazynowym. Ilość, rodzaj oraz miejsca usytuowania określić w opracowanych dla obiektów Instrukcjach Bezpieczeństwa Pożarowego.
2. Przestrzeganie postanowień zawartych w opracowanych dla poszczególnych obiektów CELSY „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. Instrukcjach Bezpieczeństwa Pożarowego.
3. Wydzielenie miejsc magazynowania odpadów, które mają stanowić oddzielne strefy pożarowe, poprzez zapewnienie pasa wolnego terenu o określonej szerokości.

4. Przestrzeganie maksymalnych ilości magazynowanych odpadów, ilości materiałów palnych w poszczególnych strefach pożarowych, tak żeby obciążenie ogniowe nie przekroczyło dopuszczalnej gęstości.
5. Magazynowanie odpadów palnych wyłącznie na wskazanych w operacie przeciwpożarowym obszarach (w strefach magazynowania) z zachowaniem wyznaczonych sektorów. Przy magazynowaniu odpadów należy zachować ogólny ład i porządek na terenie poszczególnych Wydziałów.
6. Magazynowanie zaoliwionego czyściwa i innych odpadów o podobnym składzie w szczelnych i zamykanych pojemnikach.
7. Przestrzeganie obowiązku oznakowania obiektów CELSY „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. znakami, zgodnie z PN-EN ISO 7010.
8. Przestrzeganie obowiązku oznakowania dróg pożarowych oraz bram wjazdowych na teren Huty.
9. Terminowe prowadzenie przeglądów urządzeń przeciwpożarowych gaśnic, instalacji użytkowych i technicznych stanowiących zabezpieczenie Huty. Niesprawne maszyny, urządzenia i instalacje zarówno użytkowe jak i przeciwpożarowe powinny być natychmiast wycofane z użytkowania i zabezpieczone, a następnie naprawione.”

VII. Punkt IV.3. o treści „Monitoring gospodarki odpadami” otrzymuje brzmienie:

„2. Monitoring gospodarki odpadami

Ilość odpadów będzie ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych do wytwarzania i przetwarzania niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z aktualnie obowiązującymi przepisami prawa.”

VIII. Punkt IV.3. o treści „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W zakładzie CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. prowadzony będzie monitoring ciągły i okresowy z instalacji IED zgodnie z BAT 14 i BAT 15 na stanowiskach pomiarowych spełniających wymagania norm EN lub ISO. Pomiaru ciągłe oraz okresowe należy wykonywać zgodnie z metodykami referencyjnymi zawartymi w normach EN lub ISO lub innych normach zapewniających dostarczenie danych o równoważnej jakości naukowej. Pomiaru będą wykonywane zgodnie zakresem i częstotliwością podaną w tabeli poniżej. Pomiaru winny być raportowane w sposób umożliwiający przeprowadzenie przez organy ochrony środowiska oceny zgodności sposobu eksploatacji instalacji z warunkami określonymi w niniejszej decyzji.

Systemy do ciągłych pomiarów emisji pyłu do powietrza podlegają procedurom zgodnym z normą PN-EN 14181, zapewniającym odpowiedni poziom jakości, w tym co najmniej raz w roku kontroli za pomocą pomiarów równoległych prowadzonych przy użyciu innych systemów z zastosowaniem następujących metodyk referencyjnych: dla pyłu zgodnie z normą PN-Z-04030-7 lub normą PN-EN 13284-1, dla O₂ zgodnie z normą PN-EN 14789, dla

zawartości pary wodnej (pomiar wilgotności względnej gazów odlotowych lub stopnia zawiżenia gazów odlotowych) zgodnie z normą PN-EN 14790 lub równoważną metodą instrumentalną.

Miejsce, zakres i częstotliwość wykonywania pomiarów

Emitor	Zakres	Częstotliwość
E-64 Stalownia Jakościowa - Odpylanie pieca 2 i piecokadzi	Pył ogółem	pomiar ciągły
	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
	SO ₂	
	CO	
	Hg	
	Suma metali w pyłe: Mn, Zn, Cr, Cu, Ni, Cd, Pb	
	Dioksyny i furany (PCDD/F)	pomiar okresowy 1 x na 2 lata
E-15 Stalownia Ilościowa - Odpylanie pieca nr 6 i piecokadzi	Pył ogółem	pomiar ciągły
	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
	SO ₂	
	CO	
	Hg	
	Suma metali w pyłe: Mn, Zn, Cr, Cu, Ni, Cd, Pb	
	Dioksyny i furany (PCDD/F)	pomiar okresowy 1 x na 2 lata
E-66 Walcownia Drobną nr 1 - piec grzewczy	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-67 Walcownia Średnia nr 2 - piec grzewczy	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-44 Prasownia - piece grzewcze nr 13 i OC29	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-45 Prasownia - piece grzewcze nr 16 i 17	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-46 Prasownia - piece grzewcze nr 18, 19, 20	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-48 Prasownia - piece grzewcze nr 23 i 24	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku
E-49 Prasownia - piece grzewcze nr 26 i 27	NO _x jako NO ₂	pomiar okresowy 1 x w roku

”

IX. Uchylam w całości punkt VIII o treści „Dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji”.

X. Pozostałe warunki określone w decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-5/07 z dnia 27 kwietnia 2007 r. ze zm., pozostawiam bez zmian.

Uzasadnienie

CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o., ul. Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski wystąpiła w dniu 10 września 2019 r. do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem w sprawie zmiany decyzji Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-5/07 z dnia 27 kwietnia 2007 r. ze zm., udzielającej CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. z siedzibą w Ostrowcu Świętokrzyskim, pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech zlokalizowanych przy ul. Samsonowicza 2 w Ostrowcu Świętokrzyskim.

Przedmiotowe instalacje stanowią instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości zgodnie z pkt 2 ppkt 2 oraz pkt 2 ppkt 3 lit. a załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. 2014 r. poz. 1169). W związku z powyższym jej prowadzenie wymaga pozwolenia zintegrowanego.

Na podstawie § 2 ust. 1 pkt 9 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r. poz. 1839 ze zm.) ww. instalacja kwalifikowana jest jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko. W związku z powyższym, zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. 2024 r. poz. 54) zwanej dalej Poś, organem właściwym do zmiany pozwolenia zintegrowanego dla ww. instalacji jest Marszałek Województwa Świętokrzyskiego.

Wnioskowane zmiany polegają na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do znowelizowanych przepisów ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. 2023 r. poz. 1587 ze zm.) oraz uwzględniają wnioskowane przez Spółkę zmiany w instalacji m.in. zwiększenie wydajności instalacji do produkcji stali ze 160 Mg/h do 204 Mg/h i rocznej z 1 401 600 Mg/rok do 2 049 840 Mg/rok. Spółka zawnioskowała również o wykreślenie w całości punktu VIII o treści „Dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji”, ponieważ wymagania w nim zawarte zostały zrealizowane.

We wniosku usunięte zostały błędy w obliczeniach przepływów i wynikających z tego prędkości. Poprawiono również poziom emisji rocznej z całej instalacji (suma dotychczasowych emisji z instalacji IED i wymagających pozwolenia na wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza) oraz dokonano korekty nazw emitorów. Oprócz powyższego wprowadzono 3 nowe odciągi pyłu.

Ponadto spółka zwróciła się o zmianę części warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie gospodarki odpadami. Zawnioskowano m.in. o zmiany ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia, ilości i rodzaju odpadów przewidzianych dotychczas do wytworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w procesach produkcyjnych w instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech, opisów podstawowego składu i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania, a także opisu miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych, przewidzianych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania i zmiany treści opisu metody lub metod przetwarzania odpadów.

Mając powyższe na uwadze wnioskowana zmiana uznana została za istotną zmianę instalacji, zgodnie z definicją istotnej zmiany, wynikającą z art. 3 pkt 7 Poś, która została doprecyzowana w art. 214 ust. 3 tejże ustawy, tj. „zmianę w instalacji uważa się za istotną

w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2”. Zgodnie z pkt 2 ppkt 2 Załącznika do rozporządzenia w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zaliczamy instalacje do produkcji surowki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę. Jak wynika z wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wyniku przeprowadzenia modernizacji Pieca nr 6 (instalacja do produkcji stali – Stalownia Ilościowa z COS), z 160 Mg/h (1 401 600 Mg/rok) do 204 Mg/h (1 787 040 Mg/rok) zwiększyła się zdolność produkcyjna instalacji, co daje wzrost wydajności o 44 Mg/h, przy wynikającej z ww. rozporządzenia wartości progowej 2,5 Mg/h. Mając na uwadze powyższe, CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. uiściła należną opłatę rejestracyjną w wysokości 50 % wyliczonej dla nowej wydajności łącznej instalacji, w kwocie 6 000 zł na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej.

W wyniku analizy przedłożonej dokumentacji tut. Organ stwierdził, że wniosek zawiera braki formalne oraz wymaga złożenia dodatkowych wyjaśnień. W związku z powyższym Marszałek Województwa Świętokrzyskiego pismami znak: OWŚ.VII.7222.25.2019 z dnia 8 października 2019 r. i 25 listopada 2019 r. oraz pismami znak: ŚO-II.7222.6.2020 z dnia 2 listopada 2020 r., 29 stycznia 2021 r., 21 kwietnia 2021 r., 30 czerwca 2021 r. i 16 listopada 2023 r. zwrócił się do prowadzącego instalację o przedłożenie stosownych dokumentów i informacji. W odpowiedzi Spółka pismami z dnia 22 października 2019 r., 22 grudnia 2019 r., 18 grudnia 2020 r., 1 marca 2021 r., 25 maja 2021 r., 13 lipca 2021 r., 16 grudnia 2021 r. oraz 5 września 2023 r., złożyła dokumenty i wyjaśnienia. Ponadto pismem z dnia 21 listopada 2023 r. Spółka przedłożyła pismo Prezydenta Miasta Ostrowiec Świętokrzyski znak: WPR-I.6220.01.08.2019.MW z dnia 23 sierpnia 2019 r. informujące o braku konieczności przeprowadzenia postępowania w sprawie oceny oddziaływania na środowisko w związku z wymianą istniejącego transformatora w ramach instalacji pieca nr 6 w Stalowni Ilościowej na nowy oraz decyzję Prezydenta Miasta Ostrowiec Świętokrzyski znak: WPR-I.6220.2.3.2022.JF z dnia 14 września 2022 r. stwierdzającą brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko wnioskowanego przedsięwzięcia zlokalizowanego na działkach nr ewid. 1/61, 1/62, 1/64, 1/82 położonych przy ul. Jana Samsonowicza w Ostrowcu Świętokrzyskim pn.: „1. Wykonanie zabudowy pieca, będącego częścią instalacji Stalowni Ilościowej do Produkcji Stali z ciągłym odlewaniem stali; 2. Zmiana uwarunkowań w zakresie zdolności produkcyjnej instalacji do wytopu stali (Stalowni Ilościowej), określonych w decyzji o uwarunkowaniach środowiskowych zgody na realizację przedsięwzięcia polegającego na budowie elektrycznego pieca łukowego Nr 6 w Stalowni Elektrycznej wraz z obiektami towarzyszącymi przy ul. Samsonowicza 2 w Ostrowcu Świętokrzyskim na działkach o numerach ewidencyjnych 1/64, 1/82, 1/61, 1/66, 1/62 (obr. 28 ark.1) z dnia 30 grudnia 2005r. znak: WRM.II/1.7624/4/05 wydanej przez Prezydenta Miasta Ostrowca Świętokrzyskiego” realizowanego przez Celsa Huta Ostrowiec Sp. z o.o., ul. Jana Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski. Wskazana wyżej planowana zmiana uwarunkowań odnosiła się do zwiększenia zdolności produkcyjnej i czasu pracy elektrycznego pieca łukowego Nr 6 w Stalowni Ilościowej z 1 000 000 – 1 200 000 Mg stali rocznej (160 Mg/h), czas pracy 7 500 h/rok na 1 787 040 Mg/rok (204 Mg/h), czas pracy 8 760 h/rok.

Pismem z dnia 29 kwietnia 2024 r. Spółka ujednoliciła część przedłożonych wcześniej informacji w celu wyeliminowania niejasności wynikających z wniosku i licznych uzupełnień.

Zgodnie z art. 218 Poś zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, a obwieszczenie w ww. sprawie zostało umieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego, Urzędu Miasta Ostrowiec Świętokrzyski oraz CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, wskazując jednocześnie miejsce i 30-dniowy termin ich składania. Do sprawy nie zostały wniesione żadne wnioski lub uwagi.

Stosownie do zapisów art. 183c ust. 2 ustawy Poś, tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.6.2020 z dnia 30 marca 2021 r. zwrócił się do Komendanta Powiatowego Państwowej Straży Pożarnej w Ostrowcu Świętokrzyskim z wnioskiem o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonymi w operacji przeciwpożarowym. Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Ostrowcu Świętokrzyskim postanowieniem znak: PZ.5560.11.2021 z dnia 30 kwietnia 2021 r. potwierdził spełnienie ww. wymagań.

Na podstawie art. 41 ust. 6a ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.7222.6.2020 z dnia 28 lipca 2021 r. wystąpił z wnioskiem do Prezydenta Miasta Ostrowca Świętokrzyskiego o wyrażenie opinii w przedmiotowej sprawie. Z uwagi na fakt, iż Prezydent Miasta Ostrowca Świętokrzyskiego nie przedstawił swojego stanowiska w terminie określonym w art. 106 § 3 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j Dz. U. z 2024 r. poz. 572), zwanej dalej kpa, stosownie do art. 41 ust. 6b ustawy o odpadach przyjęto, że wydano opinię pozytywną.

Zgodnie z art. 41a ust. 1, 2 i 6 ustawy o odpadach tut. Organ pismem znak: ŚO-II.722.6.2020 z dnia 28 lipca 2021 r. zwrócił się do Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o przeprowadzenie kontroli miejsc magazynowania odpadów w zakresie spełnienia wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Następnie przy piśmie znak: ŚO-II.7222.6.2020 z dnia 27 grudnia 2021 r. tut. Organ przekazał do ŚWIOS uzupełnienie wniosku Spółki. Kontrolę w wymaganym zakresie przeprowadzono w dniach 11.07-12.10.2023 r., przy udziale przedstawicieli tut. Organu, a ustalenia z kontroli zawarto w protokole kontroli nr WIOS-KIELC 345/2023 z dnia 12 października 2023 r. (sygnatura IK.I.7023.250.2023). Postanowieniem znak: IK.II.7040.1.64.2023 z dnia 12 grudnia 2023 r. ŚWIOS wydał pozytywną opinię w przedmiotowej sprawie.

Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zgodnie z art. 48a ust. 7 ustawy o odpadach wydał postanowienie znak: PK-II.7222.3.2022 (sprawa przeniesiona spod znaku: OWŚ-VII.7222.25.2019 i ŚO-II.7222.6.2020) z dnia 12 stycznia 2024 r., określające formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach. W dniu 23 stycznia 2024 r. Wnioskodawca wpłacił zabezpieczenie roszczeń w wymaganej wysokości na odrębny rachunek bankowy wskazany przez Organ i poinformował o tym Organ, stosownie do art. 48a ust. 10 ustawy o odpadach.

Pismem znak: PK-II.7222.3.2022 z dnia 11 marca 2024 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie

dowodów w terminie 7 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

W związku z przedłożonym uzupełnieniem z dnia 29 kwietnia 2024 r. Marszałek Województwa Świętokrzyskiego ponownie pismem znak: PK-II.7222.3.2022 z dnia 9 maja 2024 r. zawiadomił prowadzącego instalację o zakończeniu postępowania dowodowego w przedmiotowej sprawie, jednocześnie informując o możliwości zapoznania się z aktami sprawy, złożenia wyjaśnień lub ustosunkowania się do zgromadzonych w sprawie dowodów w terminie 3 dni od dnia otrzymania niniejszego zawiadomienia. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc pod uwagę powyższe okoliczności Organ zważył co następuje.

Zgodnie z art. 163 kpa organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w ww. ustawie, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Tego rodzaju przepisem szczególnym jest art. 10 ww. ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, z którego należy wywodzić obowiązek zmiany uzyskanego przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w zakresie wskazania:

- 1) maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
- 2) największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 3) całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
- 4) wymagań wynikających z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Tut. Organ, w przedmiotowej decyzji opisał na nowo parametry techniczne i technologiczne instalacji, uwzględniając zwiększenie wydajności instalacji do produkcji stali związaną z remontem Pieca nr 6 oraz związaną z tym zmianą rodzajów i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw. Uchylono również punkt VIII decyzji określający dodatkowe wymagania związane z eksploatacją instalacji, gdyż zobowiązania tam zawarte miały zostać wykonane w terminie do dnia 31 grudnia 2015 r. oraz do końca lutego 2016 r. Spółka oświadczyła, że wymagania te zostały zrealizowane.

W zakresie emisji do powietrza uwzględniono wprowadzane zmiany wielkości emisji rocznej z przedmiotowych instalacji. Wprowadzono trzy nowe źródła emisji do powietrza, którymi są 3 odciągi pyłu. Pierwszy to odciąg zapyłonego powietrza ze szlifierek tarczowych (4 szt.) zainstalowanych w warsztacie gospodarki narzędziowej Wydziału Obróbki Mechanicznej. Zapyłone powietrze oczyszczane jest w odpylaczu o skuteczności odpylania $< 20 \text{ mg/Nm}^3$ – emitor E-17. Drugim źródłem jest odciąg pyłu z 2 szlifierek tarczowych zainstalowanych w Stalowni Ilościowej. Zapyłone powietrze oczyszczane jest w odpylaczu cyklonowym o skuteczności odpylania $< 50 \text{ mg/Nm}^3$ – emitor E-18. Trzecim źródłem jest odciąg pyłu z przestrzeni roboczej kruszarki zainstalowanej w pomieszczeniu rozdrabniania próbek Działu Kontroli Jakości – emitor E-16.

Wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2010 nr 16 poz. 87). W niniejszym pozwoleniu wielkości dopuszczalnej emisji substancji zanieczyszczających ustalono na poziomie zapewniającym dotrzymanie wartości odniesienia, określonych w załączniku nr 1 do ww. rozporządzenia.

Niniejszym pozwoleniem, na podstawie art. 188 ust. 3 pkt. 5 ustawy Poś, zgodnie z wnioskiem, zobowiązano prowadzącego instalację do wykonywania okresowych pomiarów emisji gazów i pyłów oraz ciągłego pomiaru pyłu zgodnie z tabelą w punkt IV.3 niniejszej decyzji.

Zgodnie z art. 224 ust. 3 Poś w pozwoleniu nie określono wielkości emisji godzinowej z emitorów E-15 i E-64 dla dwutlenku siarki, tlenku węgla, dwutlenku azotu, Mn, Zn, Cu, Cr, Ni, Cd, Pb, Cl, z uwagi na nie powodowanie przekroczenia 10% dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu albo 10% wartości odniesienia, uśrednionych dla godziny, albo nie są objęte emisjami granicznymi w konkluzjach BAT bądź standardami emisyjnymi.

Dokonano również zmian dotyczących gospodarki odpadami m.in. w zakresie ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia, rodzajów i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w procesach produkcyjnych w instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutych, opisów podstawowego składu i właściwości odpadów dopuszczonych do wytwarzania. Jednocześnie doprecyzowano zapisy dotyczące sposobu oraz miejsc magazynowania odpadów wytwarzanych, przewidzianych do przetworzenia oraz powstających w wyniku przetwarzania, a także dokonano zmiany treści opisu metod przetwarzania odpadów.

Za dokonaniem ww. zmian przemawia zarówno interes społeczny jak i słuszny interes prowadzącego instalację. Zmienione zapisy decyzji zostały dostosowane do stanu rzeczywistego oraz aktualnego porządku prawnego. W obrocie prawnym winny bowiem funkcjonować decyzje administracyjne oparte na obowiązujących przepisach, które odzwierciedlają stan faktyczny. Jednocześnie przepisy szczególne nie stoją na przeszkodzie dokonania zmian ww. decyzji.

Pozostałe zmiany wynikają z potrzeby uaktualnienia i uporządkowania treści dotychczasowego pozwolenia.

Na podstawie zebranego materiału dowodowego, w oparciu o art. 214 ust. 3 Poś, tut. Organ uznał, że wnioskowana zmiana w instalacji stanowi istotną zmianę instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 Poś, gdyż zwiększyła się zdolność produkcyjna instalacji, która sama w sobie wymagałaby uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Ponieważ przedmiotowa decyzja dotyczy odpadów palnych, określono w niej warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego sporządzonego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionego w formie postanowienia Komendanta Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Ostrowcu Świętokrzyskim znak: PZ.5585.19.2019 z dnia 7 sierpnia 2019 r.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach wnioskodawca zobowiązany jest do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń, bowiem nie zachodzą przesłanki określone w art. 48a ust. 2 ustawy o odpadach. W związku z powyższym Spółka wpłaciła zabezpieczenie roszczeń w wymaganej kwocie zgodnie z postanowieniem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego znak: PK-II.7222.3.2022 z dnia 12 stycznia 2024 r.

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 dowodów i materiałów. Spółka nie skorzystała z przysługującego jej prawa w powyższym zakresie.

Biorąc powyższe pod uwagę orzeczono jak w sentencji.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2023 r. poz. 2111) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową w wysokości 1006 zł (słownie: jeden tysiąc sześć złotych) na rachunek Urzędu Miasta Kielce.

Pouczenie

Od niniejszej decyzji służy stronie odwołanie do Ministra Klimatu i Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec Marszałka Województwa Świętokrzyskiego. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez stronę postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

Otrzymują:

1. Pani Sylwia Mucha
Pełnomocnik CELSA „Huta Ostrowiec” sp. z o.o.
ul. Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski
2. a/a

Do wiadomości:

1. Minister Klimatu i Środowiska
Departament Zarządzania Środowiskiem
ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa /epuap/ (skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska
al. IX Wieków Kielc 3, 25-516 Kielce /epuap/
3. Prezydent Miasta Ostrowca Świętokrzyskiego
ul. Jana Głogowskiego 3/5
27-400 Ostrowiec Świętokrzyski /epuap/