

**DECYZJA Nr 1633/OS/2015**

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267 ze zm.)

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 31 października 2014 r. znak DE-4/579/787/14, złożonego przez pełnomocnika **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego** (Regon: 277839653, NIP: 6342463083), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2641/OS/2008 z dnia 22 października 2008r., decyzją nr 176/OS/2011 z dnia 25 stycznia 2011 r., nr 518/OS/2011 z dnia 22 lutego 2011 r., nr 2943/OS/2011 z dnia 30 września 2011 r., nr 2700/OS/2012 z dnia 26 września 2012 r., nr 648/OS/2014 z dnia 20 marca 2014r., nr 2701/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok - linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych na terenie **ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5.**

**zmieniam**

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2641/OS/2008 z dnia 22 października 2008r., decyzją nr 176/OS/2011 z dnia 25 stycznia 2011 r., nr 518/OS/2011 z dnia 22 lutego 2011r., nr 2943/OS/2011 z dnia 30 września 2011 r., nr 2700/OS/2012 z dnia 26 września 2012r., nr 648/OS/2014 z dnia 20 marca 2014r., nr 2701/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5 w następujący sposób:

- I. Sentencja decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**  
**„ udzielam ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej**  
**pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	liczba instalacji
1	Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok	ul. Metalowców 5	41-600	Świętochłowice	2.3 c)	1

	metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę - linia ocynkowania A1					
2	Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A2	ul. Metalowców 5	41-600	Świętochłowice	2.7	1
3	Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A8	ul. Metalowców 5	41-600	Świętochłowice	2.7	1

**II. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw w podpunkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny w podpunkcie A. Instalacje IPPC podpunkt 1.**

**otrzymuje brzmienie:**

**1. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę – linia ocynkowania A1.**

Jest to instalacja do nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe, obejmująca następujące etapy i urządzenia procesu technologicznego:

### **1.1. Przygotowanie taśmy stalowej.**

Do przygotowania taśmy stalowej wykorzystywane są następujące urządzenia:

- wózek do wprowadzania materiału wsadowego,
- rozwijarki (sztuk 2 eksploatowane na zmianę),
- nożyca poprzeczna z miernikiem izotopowym,
- zgrzewarka do łączenia końców,
- rolki napędowe taśmy nr I i nr II,
- pompy hydrauliczne do sterowania urządzeniami,
- nożyca krążkowa połączona z gradownicą,
- wózek pętlowy.

### **1.2. Obróbka cieplna taśmy stalowej.**

Obróbka cieplna taśmy stalowej ma na celu ujednoczenie jej wewnętrznej struktury i zapewnienie jej wymaganych własności fizycznych i mechanicznych. Oczyszczona taśma stalowa układem transportującym kierowana jest do pieca samotokowego Heurbell.

W piecu samotokowym znajduje się pięć stref:

- strefa podgrzewcza – taśma stalowa jest podgrzewana do temperatury około 300°C ciepłem odzyskanym ze spalania nadmiaru gazu w palnikach strefy grzewczej pieca,
- strefa grzewcza pieca zwana piecem do wstępnego podgrzewania – taśma stalowa nagrzewana jest w strumieniu otwartego ognia do temperatury 500 – 750°C. Ciepło niezbędne do nagrzania taśmy stalowej otrzymuje się ze spalania gazu ziemnego w 26 palnikach,
- strefa wyżarzania taśmy stalowej – taśma stalowa poddawana jest procesowi wyżarzania rekrytalizującemu lub normalizującemu w zależności od przeznaczenia taśmy po ocynkowaniu. Ciepło niezbędne do ogrzewania taśmy uzyskuje się w wyniku spalania gazu ziemnego w 70 palnikach znajdujących się w rurach radiacyjnych typu „P”. Rury zamontowane są poziomo nad i pod taśmą. Atmosferę ochronną pieca zabezpieczającą taśmę przed korozją stanowi mieszanina wodoru i azotu. Temperatura taśmy wynosi od 550°C do 820°C,
- strefa wytrzymałości i kontrolowanego chłodzenia - zadaniem tej strefy jest utrzymanie taśmy w założonej temperaturze w zależności od prowadzonego procesu,
- strefa kontrolowanego studzenia taśmy stalowej - strefa strumieniowego chłodzenia służy do regulacji temperatury taśmy do wymaganej wartości przed wejściem do kąpielii cynkowej. Medium chłodzące stanowi mieszanka wodorowo – azotowa schładzana za pomocą wymiennika ciepła.

#### Parametry techniczne pieca samotokowego.

Parametr	Jednostka	Wartość
Wydajność maksymalna dla 050 x	Mg/rok	250 000
Wydajność rzeczywista	Mg/rok	240 000
Średnia wydajność na cykl	t/h	38,8
Temperatura nagrzewania	°C	650 – 1250
Rodzaj trzonu	-	Perlitowy
Wymiary trzonu	m	1,8 – 2,2
Powierzchnia trzonu	m <sup>2</sup>	253,4
Sprawność cieplna – zależy od kaloryczności gazu	%	93
Rodzaj paliwa	Gaz ziemny	GZ 50
Nominalne zużycie gazu ziemnego	Nm <sup>3</sup> /h	2100
Rodzaj i ilość palników	BLOOM RECUMAT – tytuł P.	26 70
Łączna moc palników	MW	21
Czas cyklu nagrzewania	s	45
Rodzaj rekuperatorów	Rurowy	
Ilość sekcji przepływów powietrza	szt.	1
Temperatura podgrzewania	°C	600 - 850

Parametry techniczno – technologiczne procesu obróbki cieplnej taśmy stalowej:

Temperatura procesu	1350 <sup>0</sup> C nagrzewanie wstępne, 880 – 950 <sup>0</sup> C wyżarzanie rekrytalizujące, 920 - 1000 <sup>0</sup> normalizacja, do 950 <sup>0</sup> C strefa wytrzymywania temperatury taśmy po wyżarzaniu, 500 <sup>0</sup> C strefa chłodzenia taśmy,
Jednostkowe zapotrzebowanie ciepła	max. 1,96 GJ/Mg wsadu, rzecz. 1,1 GJ/Mg,
Jednostkowe zużycie gazu ziemnego	31 m <sup>3</sup> /Mg blachy ocynkowanej,
W tym:	
Strefa grzewcza	21,7 m <sup>3</sup> /Mg blachy ocynkowanej,
Strefa wyżarzania	8,7 m <sup>3</sup> /Mg blachy ocynkowanej
Zakres obróbki cieplnej	wyżarzanie, normalizacja,
Nadmiar powietrza	<1 (atmosfera nieutleniająca),
Zużycie atmosfery ochronnej	1,4 m <sup>3</sup> /Mg produkcji,
Prędkość posuwu taśmy	15 – 180 m/min,
Ilość odzyskanego ciepła	15-680 GJ/rok.

### 1.3. Nakładanie powłok cynkowych.

Nakładanie powłok cynkowych prowadzone jest w dwóch wannach o pojemności 180 Mg każda, eksploatowanych na zmianę, z płynnym cynkiem lub jego stopami ogrzewanych elektrycznie i nożycach powietrznych typu Foen. Trzecia wanna pełni funkcję wanny rezerwowej i uruchamiana jest w sytuacjach awaryjnych. Wanna rezerwowa opalana jest gazem ziemnym.

Przy pomocy rolek prowadzących taśma przechodzi przez wannę ze stopem cynkowym. Grubość powłoki cynkowej regulowana jest przy pomocy noży powietrznych. Pomiar grubości cynku przeprowadzany jest na gorąco miernikami izotopowymi, a następnie ocynkowana taśma poddawana jest obróbce wykańczającej.

#### Parametry techniczno – technologiczne procesu:

Temperatura procesu	460 – 470 <sup>0</sup> C,
Stosowane stopy cynku	ZZA04, Z40, Z1, Z2, Z3, Z5, N1.

Rezerwowa wanna wykorzystywana jest wyłącznie w wypadkach awaryjnych w sytuacjach, kiedy konieczne jest przepompowanie cynku z wanny „roboczej” na okres usunięcia awarii. Wanna awaryjna do upłynniania cynku ogrzewana jest przez cztery rury grzewcze z palnikami gazowo – powietrznymi.

#### Parametry technologiczne procesu:

Zużycie gazu ziemnego	54 m <sup>3</sup> /h,
Ilość palników	4 szt.,
Typ palnika	palnik firmy Schmitz&Apelt Wuppertal,
Temperatura cynku	450-480 <sup>0</sup> C,
Ujęcie substancji spalania gazu	grawitacyjne z inżektorem,
Wymiary wanny	długość – 6,5 m, szerokość – 2,6 m, wysokość – 1,5 do 1,6 m.

Czas pracy źródła zależy od potrzeb eksploatacji wanny lub czasu awarii pierwszej wanny. bądź

zapotrzebowania na szczególne stopy używane do powlekania.

Osprzęt wanny cynkowej tzn. rolki prowadzące i nożyce powietrzne, przed rozpoczęciem procesu są nagrzewane do temperatury 400<sup>0</sup>C w celu zabezpieczenia ich przed szokiem termicznym oraz nalepianiem się krzepnącego cynku i uszkodzeniami. Nagrzewanie sprzętu realizowane jest w specjalnej zamkniętej skrzyni z dwoma palnikami zasilanymi gazem ziemnym.

W wyniku reakcji cynku ze stałą i tlenem w kąpeli cynkowej powstają zgary, które są okresowo usuwane z wanny. Z uwagi na wysoką zawartość cynku (90 do 95%) odpady te są kierowane do wtórnego wytopu w piecu z obrotowym bębniem opalanym przeponowo gazem ziemnym, a uzyskany cynk zawracany ponownie do kąpeli metalicznej.

#### Parametry techniczne pieca MZR 1500

Parametr	Jednostka	Charakterystyka
Typ	-	MZR 1500
Producent	-	PYROTEK B.V. Holandia
Zdolność przerobowa	Mg/dobę	7,2
Waga jednostki MZR 1500 (bez materiału procesowego)	kg	ok. 8000
Maksymalny wsad	Kg	1 500
Agregat hydrauliczny do zamykania i otwierania platformy	-	ciecz hydrauliczna - woda / glikol silnik elektryczny 2,2 kW przepływ 9 litrów/minutę zbiornik 12 litrów
Ilość palników	szt.	2
Typ palników	-	Weishaupt WG10 N/1-DLN
Moc palnika	kW	120
Paliwo	-	gaz ziemny
Łączne zużycie gazu ziemnego	Nm <sup>3</sup> /h	25
Silnik napędowy wału	-	Siemens C88-MOTOX LA80M6
Maksymalna temperatura pracy	-	600°C (wewnątrz pieca)
Ilość spalin	Nm <sup>3</sup> /h	500 (250 z jednego palnika)
Temperatura wylotowa gazów	°C	500

Piec ma postać otwartego walca o średnicy 1,9 m wyłożonego wewnątrz wymurówką ogniotrwałą i wyposażony jest w dwa palniki Weishaupt o mocy 2×120 kW, które pośrednio ogrzewają bęben z wsadem cynkowym wprowadzany do pieca za pomocą ruchomej zamykanej platformy. Piec wyposażony jest w 8 zamiennych bębniów o pojemności 1 500 kg każdy i zestaw 4 szt. kokil do odlewania cynku o pojemności 1 Mg każda. Do procesu wytopu zgarów cynkowych, jako topnik dodawany jest chlorek amonu.

Procesu wytopu cynku przebiega według następujących faz:

- załadunek zgarów cynkowych do bębna,
- umieszczenie bębna na trzpieniu ruchomej platformy,
- zamknięcie platformy i uruchomienie silnika powodującego ruch obrotowy bębna wokół własnej osi,
- załączenie palników gazowych do ogrzewania bębna,
- proces przetopu zgarów – czas procesu około 5 godzin w temperaturze około 520°C,
- wyłączenie silnika oraz palników, otwarcie platformy z bębniem,
- ustawienie bębna na platformie w pozycji umożliwiającej spust ciekłego cynku,
- spust metalu rynną do przygotowanych kokil,
- odstawienie bębna na stanowisko do schładzania bębnow,
- usunięcie popiołów cynkowych z bębna za pomocą odkurzacza przemysłowego.

Transport bębna i kokil pomiędzy operacjami technologicznymi odbywa się przy użyciu suwnicy lub wózka widłowego.

Prowadzony proces przetwarzania odpadów klasyfikowany jest jako R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali.

#### 1.4. Obróbka taśmy po ocynkowaniu.

Ocynkowana taśma przechodzi przez pięć chłodzi powietrznych, po czym kierowana jest do chłodzi wodnej. Po opuszczeniu chłodzi taśma kierowana jest do suszarki powietrznej, gdzie czynnikiem grzewczym jest ciepło odzyskane z gazów spalinowych pieca wstępnego. Osuszona taśma poddawana jest przeróbce plastycznej na walcierce wygładzającej typu kwarto. W celu całkowitego uniknięcia odkształceń pasmo taśmy kierowane jest na prostownicę naciagową. Zabiegiem mającym na celu zabezpieczenie powierzchni taśmy przed białą korozją jest pasywacja chromowa w zbiorniku o pojemności 2,5 m<sup>3</sup>.

#### Parametry techniczno-technologiczne procesów obróbki wykańczającej taśm po ocynkowaniu:

Temperatura operacji technologicznych:

Nadtapianie powłok	430 – 630 <sup>0</sup> C,
Stabilizacja temperatury taśmy	550 <sup>0</sup> C,
Chłodzenie powietrzne	150 <sup>0</sup> C,
Chłodzenie wodne	50 <sup>0</sup> C,

Grubość warstwy cynkowej 0,7 – 70 μm,

Skład preparatu do chromowania:

Gardolene D6811	Fosforan chromu (III) 2,5 – 10,0%, Kwas cytrynowy 1,0 – 2,5%.
-----------------	--

Taśma z nałożoną powłoką chromową suszona jest w suszarce poziomej konwekcyjnej wyposażonej w palnik gazowy o mocy 2000 kW zapewniający temperaturę powietrza obiegowego na poziomie około 600°C.

#### 1.5. Konfekcjonowanie ocynkowanej taśmy stalowej.

Otrzymana taśma ocynkowana poddawana jest kontroli i ocenie stanu jej powierzchni. Taśma ocynkowana może być dodatkowo pokrywana warstwą oleju mineralnego. Ostatnim etapem jest zwijanie taśmy na dwóch zwijarkach pracujących przemiennie. Produktem końcowym jest taśma ocynkowana bezkwiatoła do zastosowania bezpośredniego lub z przeznaczeniem do procesu powlekania lakierami.”

**III. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**w podpunkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.**

**w podpunkcie A. Instalacje IPPC.**

**podpunkt 2.**

**otrzymuje brzmienie:**

..

**2. Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – linia powlekania A2**

Instalacja obejmuje następujące etapy i urządzenia procesu technologicznego:

### **2.1. Przygotowanie taśmy.**

Do przygotowania taśmy do procesu wykorzystywane są następujące urządzenia:

- wózek (2 sztuki),
- rozwijarka (2 sztuki),
- nożyca podwójna poprzeczna z rolkami,
- zszywarka,
- nożyca krążkowa połączona z gradownicą,
- s-rolki nr 1,
- akumulator wstępny.

### **2.2. Proces obróbki chemicznej taśmy.**

Proces obróbki chemicznej taśmy polega na oczyszczeniu w dwóch wannach powierzchni taśmy z zanieczyszczeń i emulsji olejowej oraz nakładaniu warstwy konwersyjnej poprawiającej odporność taśmy na korozję:

#### **Wanny do oczyszczania powierzchni taśmy:**

- a) Wanna do wstępnego oczyszczania o objętości 3 m<sup>3</sup>.  
Taśma jest myta roztworem soli myjącej Bonderite C-AK C72, składającej się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych, w temperaturze 50 – 75<sup>0</sup>C przy pomocy dysz natryskowych skierowanych na obie strony taśmy. Roztwór soli myjącej krąży w obiegu zamkniętym, jest okresowo uzupełniany, a wymieniany jest średnio raz na trzy tygodnie.
- b) Wanna do odtłuszczenia o pojemności 7 m<sup>3</sup>.  
Na obie strony taśmy przechodzącej przez wannę natryskiwany jest roztwór soli myjących Bonderite C-AK C72 o temperaturze 50-75<sup>0</sup>C. Roztwór składa się z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych. Roztwór soli myjącej krąży w obiegu zamkniętym, jest okresowo uzupełniany, a wymieniany jest średnio raz na trzy tygodnie.
- c) Wanna płukania wstępnego o pojemności 5,5 m<sup>3</sup>. Proces polega na natrysku na obie strony taśmy wody wodociągowej o temperaturze otoczenia.
- d) Trzy wanny płukania zasadniczego o pojemności 6,5 m<sup>3</sup> każda. W każdej z wanien zainstalowane są dysze natryskowe do podawania wody DEMI. W dwóch pierwszych wannach temperatura wody to 25-35<sup>0</sup>C, natomiast temperatura prowadzenia natrysku w trzeciej wannie to 35-45<sup>0</sup>C.

### **Nakładanie warstwy konwersyjnej:**

- a) urządzenie do nakładania i wyżymania preparatu pasywującego. Proces tytanowania blachy realizowany jest w urządzeniu o długości 2400 mm i szerokości 2020 mm wyposażonym w dwa zestawy rolek wyzymających i dwa zestawy dysz do aplikacji preparatu tytanującego, po jednym zestawie bezpośrednio przed każdą z dwóch par rolek. Proces nakładania prowadzony jest poprzez natrysk preparatu na powierzchnię blachy, a jego nadmiar jest usuwany przez rolki wyzymające. Ponadto, w skład urządzenia wchodzi zestaw 12 dysz zdmuchujących nadmiar preparatu z krawędzi, po 6 z każdej strony. Do nakładania warstwy konwersyjnej stosowany jest preparat Bonderite M-NT 1455T, w skład którego wchodzi diwodorohexafluorotytanian (2-), 1 – propoksypropan-2-ol, kwas fosforowy (V), metanol,
- b) stacja mieszania tytanu. W skład stacji mieszania wchodzi: szafa sterowania systemem, zbiornik mieszania, zbiornik roboczy i oprzyrządowanie w postaci pomp membranowych, zaworów i rur doprowadzających. Ponadto, elementem podłączonym do stacji jest zbiornik ze skoncentrowanym preparatem do tytanowania. Koncentrat wraz z wodą jest mieszany w zbiorniku o pojemności 1 m<sup>3</sup> tak długo, aż osiągnie przewodność w zakresie 8-10 mS/cm. Po tej czynności porcja preparatu jest przepompowywana do zbiornika roboczego, którego objętość robocza wynosi 0,03 m<sup>3</sup>. Temperatura roztworu roboczego to 20-30°C,
- c) suszarka tunelowa. Taśma po obróbce chemicznej suszona jest gorącym powietrzem w suszarce tunelowej. Gorące powietrze nadmuchiwane jest na taśmę dwoma wentylatorami o wydajności 10 000 m<sup>3</sup>/h i 20 000 m<sup>3</sup>/h oraz wentylatorem o wydajności 1,4 m<sup>3</sup>/min. Tak przygotowana taśma kierowana jest do procesu nakładania powłok organicznych.

### **2.3. Nakładanie powłok organicznych.**

Na odpowiednio przygotowaną taśmę nakładane są powłoki organiczne podkładowe i dekoracyjne. Taśma wprowadzana jest do kabiny powlekającej nr 1 wyposażonej w system nawiewno – odciągowy. W kabinie zainstalowana jest maszyna powlekająca nr 1 (górną) służąca do nakładania farb podkładowych. Maszyna wyposażona jest w dwie głowice powlekające do nakładania powłok z rolkami powlekającymi (metalową i gumową). Jedna głowica nakłada farbę podkładową na górną, a druga na dolną powierzchnię taśmy. W zależności od grubości powłoki stosuje się różne systemy powlekania i różne prędkości obrotowe rolek. Po nałożeniu powłoki taśma stalowa wchodzi do pieca suszarniczego nr 1, gdzie następuje utwardzenie pokładu naniesionego na taśmę. Jest to piec tunelowy Bfg-500 czterostrefowy opalany gazem ziemnym, w którym są następujące strefy:

- Strefa 1 radiacyjna, maksymalna temperatura osiągnięta w tej strefie wynosi 540<sup>0</sup>C, a taśma nagrzewana jest poprzez promieniowanie.
- Strefa 2 nadmuchu, maksymalna temperatura osiągnięta w tej strefie wynosi 540<sup>0</sup>C, a nagrzewanie odbywa się poprzez bezpośredni nadmuch spalin na taśmę.
- Strefy 3 i 4, konwekcyjne, maksymalna temperatura osiągnięta w tej strefie wynosi 430<sup>0</sup>C, a nagrzewanie odbywa się poprzez nadmuch spalin na taśmę poprzez szczeliny kierunkowe.

Po wyjściu z pieca taśma kierowana jest do chłodni wodno – powietrznej nr 1, w której najpierw jest chłodzona strumieniem zimnego powietrza, a następnie poprzez natrysk zimną wodą. Taśma ochłodzona do temperatury około 30<sup>0</sup>C jest kierowana do kabiny powlekającej nr 2, w której zainstalowana jest maszyna powlekająca nr 2 (dolna). Maszyna służy do nakładania lakieru na stronę dekoracyjną, a na stronę odwrotną nakładany jest lakier ochronny.

Za piecem suszarniczym nr 2 znajduje się urządzenie do laminowania, na którym można nakładać folię PCV lub folię PE oraz wytłaczać wzory na powłokach pokrytych plastizolem. Następnie taśma przechodzi przez chłodnię wodno – powietrzną nr 2. Schłodzona do temperatury około 30<sup>0</sup>C taśma poddawana jest obróbce końcowej.



## Parametry techniczne pieca suszarniczego tunelowego BFG-500.

Parametr	Jednostka	Wartość
Wydajność maksymalna	Mg/h	18
Wydajność rzeczywista	Mg/h	12,1
Rodzaj paliwa		Gaz ziemny
Nominalne zużycie gazu ziemnego	Nm <sup>3</sup> /h	4 x 180
Rodzaj i ilość palników	Szt.	4
Łączna moc palników	MW	4 x 1,8
Temperatura podgrzewania	C <sup>0</sup>	430

### **2.4. Obróbka końcowa.**

Pierwszym elementem obróbki końcowej jest akumulator nr 2 mający na celu utworzenie zapasu taśmy umożliwiającego chwilowe zatrzymanie taśmy na czas wykonania czynności związanych ze zmianą kręgu. Za akumulatorem znajduje się laminator zimny do nakładania folii ochronnej klejowej. Następnie taśma jest obcinana na nożycy poprzecznej i zwijana na zwijarce.”

### **IV. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**

#### **w podpunkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny**

#### **w podpunkcie A. Instalacje IPPC**

#### **podpunkt 3.**

#### **otrzymuje brzmienie:**

..

**3. Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A8.**

Do przygotowania taśmy do procesu wykorzystywane są następujące urządzenia:

- wózek zwoju (2 sztuki),
- rozwijarka (2 sztuki),
- nożyca podwójna poprzeczna z rolkami,
- zszywarka,
- urządzenie do stępienia ostrych krawędzi,
- transport taśmy w tym etapie procesu technologicznego odbywa się przy pomocy przenośników, rolek kierujących i odchylających.

### **3.1. Proces obróbki chemicznej taśmy:**

#### **a) Czyszczenie wstępne przed akumulatorem wejściowym**

- Usuwanie nadmiaru tłuszczu i zabrudzeń w wannie do wstępnego czyszczenia.
- Płukanie w jednostopniowej płuczce kaskadowej.
- Suszenie w suszarce.

#### **b) Czyszczenie zasadnicze za akumulatorem wejściowym.**

- Oczyszczanie oraz odtłuszczenie powierzchni taśmy w dwóch wannach przedzielonych

urządzeniem szczotkującym służącym do mechanicznego usuwania zabrudzeń.

- Płukanie w trzystopniowej płuczce kaskadowej.
- Suszenie w suszarce.

**c) Nakładanie warstw konwersyjnych poprawiających odporność taśmy na korozję i zwiększających przyczepność powłok organicznych.**

- Powlekanie chemiczne.
- Suszenie taśmy w suszarce tunelowej.
- Chłodzenie taśmy na rolkach chłodzących.

**d) Czyszczenie wstępne przed akumulatorem wejściowym.**

**Do prowadzenia procesu wykorzystywane są następujące urządzenia:**

• **Wanna do odtłuszczenia nr 1.**

W wannie do odtłuszczenia nr 1 o pojemności 8 m<sup>3</sup> firmy Kresta Austria na obie strony taśmy natryskiwany jest roztwór soli myjącej Bonderite C-AK C72, składającej się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych, w temperaturze 50 – 70<sup>0</sup>C. W wannie zainstalowanych jest 14 dysz natryskowych – 7 nad taśmą i 7 pod taśmą. Dysze rozmieszczone są w taki sposób, aby taśma była pokryta równomierną warstwą roztworu na całej swojej szerokości. Przy wannie zainstalowany jest zbiornik cyrkulacyjny, w którym zamontowana jest pompa recyrkulacyjna umożliwiająca obieg roztworu myjącego w dyszach natryskowych. Na wyjściu z wanny znajdują się rolki wyzymające służące do usuwania nadmiaru roztworu myjącego.

• **Wanna płuczająca nr 1.**

W wannie płuczającej nr 1 o pojemności 17 m<sup>3</sup> zamontowane są dysze natryskowe, z których woda kierowana jest na obie strony taśmy stalowej przechodzącej przez wannę. Dysze rozmieszczone są tak, aby taśma była pokryta warstwą wody na całej swej szerokości. Przy wannie zainstalowany jest zbiornik cyrkulacyjny, w którym zamontowana jest pompa recyrkulacyjna umożliwiająca obieg wody w dyszach natryskowych.

• **Suszarka nadmuchowa nr 1.**

Taśma jest suszona strumieniem powietrza podawanym z dmuchawy. Suszarka jest rodzajem kurtyny powietrznej posiadającej dolną i górną głowicę typu V ze szczelinami o szerokości 1,5 mm rozmieszczonymi co 1 500 mm. Szerokość szczelin jest regulowana, co zapewnia utrzymanie właściwego nadmuchu powietrza. Powietrze do głowic podawane jest turbosprężarką (dmuchawą) o wydajności 8 000 Nm<sup>3</sup>/h przy ciśnieniu 0,1 bar. Do kontroli i regulacji przepływu powietrza wykorzystywana jest kłapa podmuchowa.

**e) Transport taśmy i akumulator wstępny.**

**Transport taśmy.**

Transport taśmy do akumulatora wstępnego odbywa się za pomocą zespołu krążka kierującego nr 1, natomiast transport taśmy z akumulatora do urządzeń czyszczenia zasadniczego taśmy odbywa się za pomocą zespołu krążka kierującego nr 2

**Akumulator wejściowy.**

Akumulator wejściowy służy do nagromadzenia i zmagazynowania wystarczającego zapasu taśmy dla zapewnienia niezmiennej prędkości linii technologicznej w sekcji procesowej linii w czasie zatrzymania taśmy na czas zgrzewania początkowego odcinka taśmy z końcówką poprzedniej taśmy.

f) **Czyszczenie zasadnicze. Do prowadzenia procesu wykorzystywane będą następujące urządzenia:**

- **Wanna odtłuszczająca nr 2**

Wanna do odtłuszczania wypełniona jest gorącym (ok. 70<sup>0</sup>C) roztworem soli myjącej (Bonderite C-AK C72), składającym się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych. Roztwór ten natryskiwany jest na blachę za pomocą 24 dysz natryskowych. Dysze rozmieszczone są po obu stronach taśmy przechodzącej przez wannę w taki sposób, aby taśma była pokryta równomierną warstwą roztworu na całej swojej szerokości. Podwyższona temperatura i mechaniczne zraszanie przyspieszają oczyszczanie taśmy. Pokrywa wanny jest tak wyprofilowana, aby wymusić spływ roztworu w kierunku krawędzi.

Temperatura roztworu soli myjącej oraz ilość pracujących dysz natryskowych uzależniona jest od prędkości posuwu taśmy oraz stanu powierzchni taśmy. Przy małych prędkościach taśmy temperatura roztworu jest obniżana, aby zabezpieczyć taśmę przed nadmiernym trawieniem w trakcie czyszczenia.

Pojemność wanny odtłuszczającej nr 2 wynosi 8 m<sup>3</sup>. Przy wannie znajduje się zbiornik cyrkulacyjny, w którym zamontowana jest pompa recyrkulacyjna. Do podgrzewania cieczy zgromadzonej w zbiorniku służy wymiennik ciepła. Na wyjściu z wanny znajdują się rolki wyzymające służące do usuwania nadmiaru roztworu myjącego. Stężenie kąpieli jest kontrolowane poprzez pomiar przewodności właściwej roztworu, ponadto raz na zmianę kontrolowany jest stan środka czyszczącego.

Po około sześciu miesiącach, gdy nie można już osiągnąć wystarczającego oczyszczania taśmy, roztwór soli myjącej jest wymieniany.

- **Urządzenie szczotkujące**

Zadaniem zespołu szczotkującego jest mechaniczne usuwanie zanieczyszczeń z powierzchni taśmy stalowej ocynkowanej. Osady odprowadzane są do zbiornika osadów.

- **Wanna do odtłuszczania nr 3**

Zadaniem wanny odtłuszczającej nr 3 jest ługowanie i czyszczenie po szczotkowaniu. Jest to wanna dwukomorowa. Pomiedzy komorami zbiornika znajduje się przegroda z kaskadowym przelewem nadmiarowym. W wannie zainstalowanych jest osiem dysz natryskowych (po cztery z każdej strony linii przemieszczania się taśmy). Do czyszczenia używany jest roztwór soli myjącej (Bonderite C-AK C72), składający się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych. Przy wannie znajduje się zbiornik cyrkulacyjny roztworu myjącego, w którym zamontowana jest pompa recyrkulacyjna, umożliwiająca obieg roztworu myjącego w dyszach natryskowych.

Pojemność wanny odtłuszczającej nr 3 wynosi 12 m<sup>3</sup>.

- **Wanna płuczająca nr 2 firmy Kresta Austria**

Płukanie taśmy ma na celu usunięcie wszelkich pozostałości po czyszczeniu powierzchni taśmy. Na obie strony taśmy natryskiwana jest woda o temperaturze około 45<sup>0</sup>C. Woda pobierana jest ze zbiornika cyrkulacyjnego znajdującego się przy wannie. W zbiorniku cyrkulacyjnym zainstalowana jest pompa recyrkulacyjna umożliwiająca obieg wody. Na wyjściu z wanny znajdują się rolki wyzymające pozwalające usunąć z powierzchni blachy nadmiar wody.

Pojemność poszczególnych komór wanny wynosi 17 m<sup>3</sup>, 3 m<sup>3</sup> i 3 m<sup>3</sup>.

- **Suszarka nadmuchowa nr 2:**

Taśma o temperaturze 45 – 60<sup>0</sup>C jest suszona strumieniem powietrza podawanym z dmuchawy. Transport taśmy pomiędzy wannami odbywa się przy pomocy 11 szt. zespołów rolek dociskowych. Nad wannami i wymiennikiem ciepła zainstalowane są odciągi odprowadzające unoszone gazy do powietrza. Gazy wydmuchiwane są wentylatorem o wydajności 10 000 m<sup>3</sup>/h.

### 3.2. Nakładanie warstw konwersyjnych.

#### A) Nakładanie warstw konwersyjnych poprawiających odporność taśmy na korozję i zwiększających przyczepność powłok organicznych.

Proces realizowany jest w następujących urządzeniach:

##### a) Powlekarka chemiczna

Nakładanie warstwy konwersyjnej prowadzone jest w powlekarce chemicznej rolkowej pionowej, gdzie na obie strony taśmy nakładany jest roztwór preparatu Bonderite M-NT 1455T w skład którego wchodzi diwodorohexafluorotytanian (2-), 1 – propoksypropan-2-ol, kwas fosforowy (V), metanol.

W powlekarce znajdują się dwie głowice. Jedna przeznaczona jest do powlekania dolnej powierzchni taśmy, a druga do powlekania górnej.

##### b) Suszarka tunelowa opalana gazem

Zadaniem suszarki tunelowej jest osuszenie taśmy przed nakładaniem powłok organicznych. W suszarce taśma jest nagrzewana do temperatury, co najmniej 75<sup>0</sup>C. Suszarka podzielona jest na dwie sekcje. Czynnikiem grzewczym jest gaz ziemny.

##### c) Chłodnia taśmy

Wysuszona taśma z nałożoną warstwą pasywacyjną o temperaturze powyżej 75<sup>0</sup>C wprowadzana jest na rolki chłodzące wodą. Na wyjściu temperatura taśmy wynosi 45 – 50<sup>0</sup>C.

#### B) Nakładanie powłok organicznych.

Nakładanie powłok organicznych polega na położeniu podkładowego lakieru na obie strony taśmy. Lakier dekoracyjny kładziony jest tylko na prawą stronę taśmy.

Taśma z naniesioną warstwą konwersyjną kierowana jest do kabiny powlekającej nr 1 (dolnej) gdzie znajduje się maszyna powlekająca nr 1 wykorzystywana tylko do nakładania farby podkładowej.

Proces realizowany jest w następujących urządzeniach:

##### a) Maszyna powlekająca nr 1.

W maszynie znajdują się dwie głowice. Głowica górna służy do nakładania podkładu na górną powierzchnię taśmy. Głowica dolna służy do nakładania farby ochronnej na dolną powierzchnię blachy i wyposażona jest w jedną rolkę aplikatora i jedną rolkę zanurzeniową. Podkład nakładany jest na taśmę tak samo jak w głowicy górnej.

Na czas przechodzenia przez powlekarke zszycia głowice są odsuwane.

##### b) Piec suszarniczy nr 1.

Taśma z naniesioną farbą podkładową kierowana jest do czterostrefowego pieca suszarniczego nr 1. Piec jest zasilany cieplnie gorącym powietrzem o temperaturze 550<sup>0</sup>C odzyskiwanym w wymiennikach ciepła dopalacza termicznego.

#### Parametry techniczne pieca suszarniczego.

Parametr	Jednostka	Wartość
Wydajność maksymalna	Mg/h	33,9
Temperatura nagrzewania	PMT st.C	max.280
całkowita długość	m	38
ilość stref	szt.	4

**c) Chłodnia wodno – powietrzna nr 1.**

Za piecem suszarniczym nr 1 znajduje się chłodnia wodna natryskowa nr 1. Na gorącą taśmę z naniesioną powłoką natryskiwana jest woda z dysz natryskowych. Na wyjściu z chłodni znajdują się rolki wyzymające, za którymi znajdują się noże powietrzne służące do wysuszenia powierzchni taśmy. Schłodzona taśma kierowana jest do maszyny powlekającej farbę dekoracyjną.

**d) Maszyna powlekająca nr 2 i nr 3.**

Maszyny powlekające nr 2 i nr 3 służą do nakładania farb dekoracyjnych w drugiej kabynie malarskiej. W zależności od koloru i typu farby eksploatowane są na zmianę.

W maszynie powlekającej znajduje się głowica wyposażona w rolkę aplikatora, rolkę zanurzeniową, rolkę odmierzającą i ostrze zgarniające. Powlekanie może odbywać się przy zastosowaniu trzech rolek ułożonych w jednej linii, trzech rolek V-kształtnym lub tylko w układzie dwóch rolek i ostrza zgarniającego. Sposób nakładania powłoki jest taki sam jak w maszynie powlekającej nr 1 z tym, że prowadzone jest tylko z prawej strony taśmy.

**e) Piec suszarniczy nr 2.**

Proces suszenia taśmy z nałożoną powłoką dekoracyjną prowadzony jest w czterostrefowym piecu suszarniczym. Piec ogrzewany jest gorącym powietrzem z dopalacza.

**g) Laminator.**

Za piecem suszarniczym znajduje się urządzenie do nakładania folii PE. Folia rozwijana jest przy pomocy podwójnego urządzenia wrzecionowego. Jest ono ustawione pod kątem prostym w stosunku do kierunku taśmy.

**h) Chłodnia wodno – powietrzna nr 2.**

Zalaminowana taśma chłodzona jest w chłodni wodno powietrznej nr 2. Na taśmę natryskiwana jest zdemineralizowana woda chłodząca, a na wyjściu z chłodni taśma suszona jest nożami powietrznymi.

Do prowadzenia taśmy w centralnym położeniu w chłodnicy służy zespół rolek kierujących nr 6.

**i) Wyposażenie mechaniczne sekcji.**

Do transportu taśmy pomiędzy urządzeniami do napinania taśmy, odchylenia kierunku ruchu taśmy i utrzymywania taśmy w centralnym położeniu służą samotoki, rolki naciągu taśmy, rolki odchylające i rolki kierujące.

### **3.3. Obróbka końcowa.**

Taśma posiadająca powłokę organiczną i folię PE kierowana jest na akumulator nr 2 i następnie taśma wprowadzana jest na stół do nawlekania taśmy i kierowana do zwijarki z naciągiem. Taśma stalowa ocynkowana z naniesionymi powłokami organicznymi przy pomocy wózka zwoju transportowana jest na miejsce magazynowania.”

## **V. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw**

**w podpunkcie 4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę),**

**podpunkt A. Instalacje IPPC**

**otrzymuje brzmienie:**

**1. Zużycie surowców, paliw i energii przez instalację do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali i stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych – linia ocynkowania A1.**

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
			Prognoza
1.	Taśma stalowa	Mg	325 000
2.	Stopy cynku	Mg	16 000
3.	Cynk twardy	Mg	2 000
4.	Chlorek amonu	Mg	1,5
5.	Gardolene D 6811	Mg	50
6.	Olej mineralny	Mg	1,0
7.	Gaz ziemny	tyś Nm <sup>3</sup>	10 200
8.	Energia elektryczna	MWh	15 000
9.	Woda	m <sup>3</sup>	155 000

Wskaźnik zużycia surowców w stosunku do 1,0 Mg produktu w instalacji do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych – linia ocynkowania A1.

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wskaźnik zużycia surowców w stosunku do 1,0 Mg produktu
			Prognoza
1.	Taśma stalowa	Mg/Mg	0,98
2.	Stopy cynku	Mg/Mg	0,048
3.	Cynk twardy	Mg/Mg	0,006
4.	Chlorek amonu	kg/Mg	0,005
5.	Preparat do chromowania	kg/Mg	0,20
6.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /Mg	31,0
7.	Energia elektryczna	kWh/Mg	45,0
8.	Woda	m <sup>3</sup> /Mg	0,5

**2. Zużycie surowców, paliw i energii przez instalację w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A2.**

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
			Prognoza
1.	Taśma stalowa ocynkowana	Mg	99 500
2.	Taśma stalowa	Mg	500

3.	Bonderite M-NT 1455 T	Mg	20,0
4.	Bonderite C-AK C72	Mg	16,0
5.	Farba podkładowa	firmy BASF	100
6.		firmy BECKER	250
7.		firmy PPG	400
8.		suma	750
9.	Farba dekoracyjna	firmy BASF	-
10.		firmy BECKER	600
11.		firmy PPG	400
12.		firmy AkzoNobel	100
13.		firmy Schramm	100
14.	suma	1 200	
15.	Farba na odwrotną stronę	firmy BECKER	110
16.		Firmy PPG	130
17.		firmy AksoNobel	100
18.		suma	340
19.	Rozpuszczalnik	Mg	40,0
20.	Folia ochronna	Mg	1 100
21.	Gaz ziemny	tyś Nm <sup>3</sup>	6 800
22.	Energia elektryczna	MWh	5 000
23.	Woda	m <sup>3</sup>	146 000

Wskaźnik zużycia surowców na 1,0 Mg produktu w instalacji w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - linia powlekania A2.

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wskaźnik zużycia surowców w stosunku do 1,0 Mg produktu
			Prognoza
1.	Taśma stalowa ocynkowana	Mg/Mg	0,99
2.	Preparaty myjące	kg/Mg	0,16
3.	Preparaty do pasywacji	kg/Mg	0,20
4.	Farba podkładowa	kg/Mg	7,5
5.	Farba dekoracyjna	kg/Mg	12,0
6.	Farba na odwrotną stronę	kg/Mg	3,4
7.	Rozpuszczalnik	kg/Mg	0,4
8.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /Mg	68,0
9.	Energia elektryczna	kWh/Mg	50,0
10.	Woda	m <sup>3</sup> /Mg	1,5

**3. Zużycie surowców, paliw i energii przez instalację w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8.**

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
			Prognoza
1.	Taśma stalowa ocynkowana	Mg	200 000
2.	Farba podkładowa	Mg	1 500
3.	Farba dekoracyjna	Mg	2 600
4.	Farba na odwrotną stronę	Mg	680
5.	Rozpuszczalnik	Mg	100
6.	Bonderite M-NT 1455T	Mg	36,0
7.	Bonderite C-AK C72	Mg	30,0
8.	Folia	Mg	2 200
9.	Gaz ziemny	tyś Nm <sup>3</sup>	4 100
10.	Energia elektryczna	MWh	18 000
11.	Woda	m <sup>3</sup>	100 000

Wskaźnik zużycia surowców na 1,0 Mg produktu w instalacji w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8.

Lp.	Nazwa surowca	Jednostka	Wskaźnik zużycia surowców w stosunku do 1,0 Mg produktu
			Prognoza
1.	Taśma stalowa ocynkowana	Mg/Mg	1,0
2.	Preparaty myjące	kg/Mg	0,15
3.	Preparaty do pasywacji	kg/Mg	0,18
4.	Farba podkładowa	kg/Mg	7,5
5.	Farba dekoracyjna	kg/Mg	13,0
6.	Farba na odwrotną stronę	kg/Mg	3,4
7.	Rozpuszczalnik	kg/Mg	0,5
8.	Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /Mg	20,5
9.	Energia elektryczna	kWh/Mg	90,0
10.	Woda	m <sup>3</sup> /Mg	0,5



**VI. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**w podpunkcie 4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).**

**podpunkt 4**

**Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę.**

**Otrzymuje brzmienie:**

.. ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach zakupuje wodę od EKOENERGIA SILESIA S.A. z siedzibą w Katowicach, na podstawie zawartej umowy.

Woda wykorzystywana jest na potrzeby:

- instalacji IPPC,
- instalacji powiązanych z instalacjami IPPC.

*Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych - linia ocynkowania A1*

- Zużycie wody zdemineralizowanej do uzupełniania obiegu chłodzenia ocynkowanej taśmy stalowej wynosi:  $q_{\max} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 350 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej w walcierce wygładzającej typu kwarto wynosi:  $q_{\max} = 0,1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 2,4 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej do uzupełniania obiegu chłodzenia elementów konstrukcyjnych suszarki pasywacji wynosi:  $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do mycia urządzeń wynosi:  $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .

*Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A2*

- Zużycie wody pitnej do sporządzania kąpieli myjących wynosi:  $q_{\max} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do płukania taśm po myciu alkalicznym wynosi:  $q_{\max} = 10 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej do sporządzania kąpieli do pasywacji wynosi:  $q_{\max} = 5 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 10 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej do płukania taśm po procesie pasywacji wynosi:  $q_{\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 3 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do uzupełniania obiegu chłodzenia taśm z nałożonymi powłokami organicznymi wynosi:  $q_{\max} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 350 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do mycia urządzeń wynosi:  $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .

*Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8*

- Zużycie wody pitnej do sporządzania kąpieli myjących wynosi:  $q_{\max} = 16 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 32 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do płukania taśm stalowych po myciu alkalicznym wynosi:  $q_{\max} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 30 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej do sporządzania roztworu do pasywacji wynosi:  $q_{\max} = 3 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 70 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody zdemineralizowanej do uzupełniania obiegu chłodzenia taśm z nałożonymi powłokami organicznymi wynosi:  $q_{\max} = 15 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 350 \text{ m}^3/\text{d}$ .
- Zużycie wody pitnej do mycia urządzeń wynosi:  $q_{\max} = 1 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .

*Stacja demineralizacji wody:*

- a) Zużycie wody pitnej na potrzeby produkcji wody zmiękczonej wynosi:  $q_{\max} = 4,5 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 20 \text{ m}^3/\text{d}$ .

*Stacja neutralizacji ścieków:*

- b) Zużycie wody pitnej do sporządzania preparatów stosowanych w procesie neutralizacji wynosi:  $q_{\max} = 1,5 \text{ m}^3/\text{h}$ ,  $Q_{\text{sr}} = 18 \text{ m}^3/\text{d}$ .

Ponadto woda z miejskiej sieci wodociągowej wykorzystywana jest na potrzeby bytowe pracowników oraz cele przeciwpożarowe.”

**VII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**w podpunkcie 4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia zakładu w wodę).**

**podpunkt 5. Źródła powstawania ścieków przemysłowych z instalacji. otrzymuje brzmienie:**

W ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach powstają następujące rodzaje ścieków przemysłowych:

- ścieki z instalacji do produkcji i obróbki metali: obróbki stali lub stopów żelaza - do nakładania powłok metalicznych w ilości 130 m<sup>3</sup>/dobę,
- ścieki z instalacji w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A2 w ilości 70 m<sup>3</sup>/dobę,
- ścieki z instalacji w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8 w ilości 100 m<sup>3</sup>/dobę.

Po podczyszczeniu w neutralizatorze ścieki przemysłowe odprowadzane są do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego tj. Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie.

Natomiast ścieki z instalacji demineralizacji wody oraz ścieki z utrzymania czystości Zakładu odprowadzane są bezpośrednio do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie.

Ilość ścieków wytwarzanych w instalacjach IPPC wynosi: **300 m<sup>3</sup>/dobę.**

Ilość ścieków wytwarzanych w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC wynosi: **35 m<sup>3</sup>/dobę.**

Łączna ilość ścieków przemysłowych odprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko - Świętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie wynosi: **335 m<sup>3</sup>/dobę.**

**Stan ścieków przemysłowych:** odczyn pH, temperatura.

**Skład ścieków przemysłowych:** zawiesiny ogólne, chlorki, siarczany, żelazo, cynk, chrom ogólny, ChZT, BZT<sub>5</sub>, węglowodory ropopochodne, azot amonowy, azot azotynowy, fosfor ogólny, tytan.

Na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach wytwarzane są także ścieki bytowe i wody opadowe (wprowadzane do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego), które powstają niezależnie od eksploatacji instalacji.”

## **VIII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

### **podpunkt 6**

**otrzymuje brzmienie:**

#### **„ 6. Źródła emisji substancji do powietrza.**

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące instalacje:

- A.** Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę – linia ocynkowania A1,
- B.** Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – linia powlekania A2,
- C.** Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A8,
- D.** Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC (instalacja energetycznego spalania paliw).

**A.** Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

#### 1. Obróbka cieplna taśmy stalowej:

- a)** strefa podgrzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej (piec wstępny), w której taśma stalowa podgrzewana jest ciepłem odzyskanym ze spalania nadmiaru gazu w palnikach strefy grzewczej pieca. Zanieczyszczone gazy ujmowane w kolektorze kanału spalinowego odprowadzane są do powietrza emitorem E-2.
- b)** strefa grzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej (piec do wstępnego podgrzewania), gdzie taśma nagrzewana jest w strumieniu otwartego ognia powstającego podczas spalania gazu ziemnego w 26 palnikach. Spaliny ujmowane wentylatorami odciągowymi, kierowane są do dopalacza termicznego wyposażonego w 2 palniki o mocy cieplnej 0,12 MW. Gazy odlotowe ze strefy grzewczej pieca odprowadzane do powietrza emitorem E-3.
- c)** strefa wyżarzania taśmy stalowej, gdzie taśma poddawana jest wyżarzaniu rekrytalizującemu lub normalizującemu w zależności od przeznaczenia blachy po ocynkowaniu. Ciepło do ogrzewania blachy uzyskiwane jest w wyniku spalania gazu ziemnego w 70 palnikach. Atmosferę ochronną pieca stanowi mieszanina wodoru i azotu. Spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem E-4.

#### 2. Nakładanie powłok cynkowych:

- a)** wanna awaryjna do upłynniania cynku ogrzewana gazem ziemnym. Zanieczyszczenia gazowo-pyłowe odprowadzane są do powietrza poprzez emitor E-5.
- b)** piec MZR1500 do wytopu cynku ze zgarów cynkowych pochodzących z kąpieli metalicznych opalany gazem ziemnym za pomocą dwóch palników o mocy 2×120 kW. Zanieczyszczenia gazowo-pyłowe odprowadzane są do powietrza poprzez emitor E-18.

#### 3. Obróbka wykańczająca blachy po ocynkowaniu:

- a)** suszarka pasywacji opalana gazem ziemnym za pomocą palnika o mocy cieplnej 2 MW, do suszenia blachy ocynkowanej z nałożoną warstwą pasywacyjną. Warstwę pasywacyjną stanowi roztwór, składający się z fosforanu chromu (III) i kwasu cytrynowego. Zanieczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza emitorem E-15.

**B.** Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - linia powlekania A2 jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

1. Proces obróbki chemicznej taśmy stalowej:

- a) wanna do wstępnego oczyszczania (mycia) taśmy o pojemności 3m<sup>3</sup>. Kąpiel składa się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- b) wanna do odtłuszczenia o pojemności 7m<sup>3</sup>, w której taśma jest myta roztworem soli myjącej, składającej się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- c) wanna do płukania wstępnego o pojemności 5,5m<sup>3</sup>, w której taśma płukana jest wodą. Gazy unoszone zwanien do wstępnego oczyszczania, odtłuszczenia i do płukania ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza poprzez wykraplacz wspólnym emitorem E-7.
- d) 3 wanny do płukania zasadniczego o pojemności 6,5m<sup>3</sup> każda, w których taśma płukana jest wodą zdemineralizowaną. Gazy zwanien ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-8.

2. Nakładanie powłok organicznych:

- a) kabina do nakładania powłok podkładowych i kabina do nakładania powłok dekoracyjnych. Gazy ujmowane są odciągami wentylacyjnymi i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-9.
- b) piece suszarnicze tunelowe, czterostrefowe, opalane gazem ziemnym: nr 1 (dolny) i nr 2 (górnny), dzięki którym nakładane powłoki zostają utwardzone. Każdy piec posiada indywidualny system odprowadzania zanieczyszczonych gazów. Gazy ujmowane są wentylatorami odciągowymi i odprowadzane do dopalaczy termicznych, w których następuje termiczna utylizacja lotnych związków organicznych. Po opuszczeniu dopalaczy gazy wprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-11.
- c) końcowa strefa pieca suszarniczego „dolnego” - tunel, do którego wprowadzone jest powietrze mające na celu wstępne obniżenie temperatury blachy. Powietrze przepływające przez tunel ujmowane jest odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza emitorem E-10.

**C.** Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8 jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

1. Proces obróbki chemicznej taśmy stalowej:

- a) wanna do odtłuszczenia nr 1 o pojemności 8m<sup>3</sup>, w której taśma myta jest roztworem soli myjącej, składającej się z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- b) wanna płuczająca nr 1 o pojemności 17m<sup>3</sup>, w której taśma płukana jest wodą,
- c) wanna do odtłuszczenia nr 2 o pojemności 8m<sup>3</sup>, w której taśma myta jest gorącym roztworem soli myjącej, składającym się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- d) wanna do odtłuszczenia nr 3 o pojemności 12m<sup>3</sup>, w której taśma myta jest roztworem soli myjącej, składającym się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- e) wanna płuczająca nr 2 o pojemności 20m<sup>3</sup>, w której taśma płukana jest wodą.

Gazy z nadwanien ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza poprzez wykrapalce wspólnym emitorem E-16.

- f) suszarka tunelowa opalana gazem ziemnym, która służy do osuszania taśmy z nałożoną powłoką ochronną w postaci roztworu, składającego się z diwodorohexafluorotytanianu (2-), 1 – propoksypropan-2-olu, kwasu fosforowego (V), metanolu.

## 2. Nakładanie powłok organicznych:

- a) dwie kabiny do nakładania powłok organicznych na dwie strony taśmy,  
b) piece suszarnicze nr 1 i nr 2, których zadaniem jest utwardzanie nakładanych powłok.

Są to piece czterostrefowe zasilane cieplnie gorącym powietrzem uzyskiwanym w wymiennikach ciepła dopalacza termicznego.

Spaliny z pieców suszarniczych i gazy odciągane z kabin powlekających podgrzewane są w wymienniku ciepła i kierowane do dopalacza termicznego. Oczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym dla suszarki tunelowej, procesu obróbki chemicznej taśmy oraz pieców suszarniczych i kabin do nakładania powłok organicznych emitorem E-17.

Gazy z nad chłodni wodno – powietrznych nr 1 i 2 służących do schłodzenia taśmy po zakończonym procesie suszenia powłoki w piecach suszarniczych odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-16a.

**D.** Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami typu IPPC są źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

### 1. Instalacja energetycznego spalania paliw:

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są procesy spalania gazu ziemnego w:

- kotłach wodnych małej mocy,
- promiennikach,
- nagrzewnicach.

Procesy spalania gazu ziemnego znajdują się na terenie całego zakładu i służą zabezpieczeniu potrzeb centralnego ogrzewania w budynkach. Łączna moc wprowadzona w paliwie wynosi 6,649 MW<sub>t</sub>.

**IX. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.**

**w podpunkcie 7. Charakterystyka źródeł hałasu, Parametry akustyczne instalacji.**

**podpunkt a) Parametry źródeł hałasu instalacji do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych pracujących wewnątrz budynków otrzymuje brzmienie:**

Lp.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej (dB(A))	Czas pracy I zmiana h	Czas pracy II zmiana h	Czas pracy III zmiana h
<b>Budynek Zakładu Blach Powlekanych (hala nr 3)</b>					
1.	Rozwijarka taśm nr 1	103,7	8:00	8:00	8:00

2.	Rozwijarka taśm nr 2	103,7	8:00	8:00	8:00
3.	Nożyca poprzeczna	102,2	8:00	8:00	8:00
4.	Rolki napędowe taśmy nr I	105,7	8:00	8:00	8:00
5.	Rolki napędowe taśmy nr II	105,7	8:00	8:00	8:00
6.	Wentylator suszarki taśmy	106,3	8:00	8:00	8:00
7.	Wentylator powietrza do dopalania gazu	106,5	8:00	8:00	8:00
8.	Wentylator powietrza do palników pieca wstępnego	109,7	8:00	8:00	8:00
9.	Wentylator nr 1 pilotów pieca wstępnego	105,8	8:00	8:00	8:00
10.	Wentylator nr 2 pilotów pieca wstępnego	105,8	8:00	8:00	8:00
11.	Wentylator pieca wyżarzania	103,6	8:00	8:00	8:00
12.	Wentylator strefy chłodzenia ocynkowanej taśmy nr 4 lewy (8 stref chłodzenia po dwa wentylatory)	100,9	8:00	8:00	8:00
13.	Napędy rolek gorących	100,8	8:00	8:00	8:00
14.	Wentylator chłodzenia taśmy ocynkowanej nr 2 – nadmuchowy – wieża	105,7	8:00	8:00	8:00
15.	Wentylator chłodzenia taśmy ocynkowanej nr 3 – nadmuchowy – wieża	107,7	8:00	8:00	8:00
16.	Wentylator chłodzenia taśmy ocynkowanej nr 4 – nadmuchowy – wieża	108,4	8:00	8:00	8:00
17.	Wentylator chłodzenia taśmy ocynkowanej nr 5 – nadmuchowy – wieża	107,4	8:00	8:00	8:00
18.	S-rolka nr 3a	105,1	8:00	8:00	8:00
19.	S-rolka nr 3	106,4	8:00	8:00	8:00
20.	Walcarka wygładzająca	111,3	8:00	8:00	8:00
21.	Prostownica naciągowa	113,7	8:00	8:00	8:00
22.	Zwijarka taśm nr 1	103,9	8:00	8:00	8:00
23.	Zwijarka taśm nr 2	103,9	8:00	8:00	8:00
24.	Suwnica nr 3309032590 – 20 T (napęd)	101,9	4:00	4:00	4:00
25.	Suwnica nr 3309035505 – 20 T (napęd)	101,9	4:00	4:00	4:00
26.	Suwnica nr 3309003509 – 20 T (napęd)	101,9	4:00	4:00	4:00
27.	Suwnica nr 3309003508 – 35 T (napęd)	107,5	4:00	<b>4:00</b>	4:00
<b>Budynek gospodarki wodno - ściekowej</b>					
28.	Piec MZR1500 do wytopu cynku	95,0	8:00	8:00	8:00

X. W rozdziale II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w podpunkcie 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji typu IPPC oraz warunki wprowadzania ich do powietrza, podpunkt 1.1. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony stali surowej na godzinę otrzymuje brzmienie:

..1.1. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę.

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Wysokość emitora (m)	Średnica wylotu emitora (m)	Skuteczność redukcji (%)	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja (kg/h)
E-2	Strefa podgrzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej	29,0	0,5	-	Pył zawieszony	0,010
					PM 10	0,082
					Dwutlenek azotu	0,820
					Tlenek węgla	
E-3	Strefa grzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej	20,0	2,5	98%	Pył zawieszony	0,285
					PM 10	3,420
					Dwutlenek azotu	11,40
					Tlenek węgla	
E-4	Strefa wyżarzania pieca do nagrzewania taśmy stalowej	19,0	1,9	-	Pył zawieszony	0,042
					PM 10	0,042
					Dwutlenek siarki	2,940
					Dwutlenek azotu	1,680
E-5	Podgrzewanie awaryjnej wanny do upłynniania cynku	27,0	0,32	-	Tlenek węgla	
					Pył zawieszony	0,005
					PM 10	0,005
					Dwutlenek siarki	0,372
E-18	Piec MZR 1500 do wytopu cynku	15,0	0,18	-	Dwutlenek siarki	0,186
					Dwutlenek azotu	
					Tlenek węgla	
					Pył zawieszony	0,10
					PM 10	0,005
					Dwutlenek siarki	0,04
					Dwutlenek azotu	0,25
					Dwutlenek azotu	0,075
Tlenek węgla	0,008					
	Cynk					
	Żelazo					

Oznaczenie emitora	Opis źródła emisji	Wysokość emitora (m)	Średnica wylotu emitora (m)	Skuteczność redukcji (%)	Nazwa substancji	Dopuszczalna emisja (kg/h)
					Pył zawieszony	0,020
					PM 10	0,010
					Dwutlenek siarki	0,50
E-15	Suszarka pasywacji	17,0	0,8	-	Dwutlenek azotu	0,008
					Tlenek węgla	0,018
					Chrom <sup>+3</sup>	
					Fluor	

**XI. W rozdziale II. Warunki wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, w podpunkcie 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji podczas normalnego funkcjonowania instalacji typu IPPC oraz warunki wprowadzania ich do powietrza, podpunkt 1.4 Emisja roczna z instalacji typu IPPC. otrzymuje brzmienie:**

„1.4. Emisja roczna z instalacji typu IPPC:

- pył zawieszony PM 10	6,06 Mg/rok
- dwutlenek siarki	4,6 Mg/rok
- dwutlenek azotu	190 Mg/rok
- tlenek węgla	451 Mg/rok
- chrom <sup>+3</sup>	0,06 Mg/rok
- fluor	0,13 Mg/rok
- cynk	0,54 Mg/rok
- żelazo	0,06 Mg/rok
- węgiel organiczny	31,5 Mg/rok

**XII. W rozdziale III. Gospodarka odpadami. W podpunkcie III.A. Warunki wytwarzania odpadów, podpunkt 1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku lit A. otrzymuje brzmienie:**

„ A. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę – linia ocynkowania A1 odpady niebezpieczne:

- 1) 06 04 04 \* - odpady zawierające rtęć w ilości 0,05 Mg/rok,
- 2) 11 05 03\* - odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych w ilości 0,6 Mg/rok,
- 3) 13 01 13\* - inne oleje hydrauliczne w ilości 2,0 Mg/rok,
- 4) 13 02 05\* - mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych w ilości 2,0 Mg/rok,
- 5) 15 02 02\* - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach)



tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) w ilości 5,0 Mg/rok,

- 6) **16 02 15\*** - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń w ilości 1,0 Mg/rok.

**odpady inne niż niebezpieczne:**

- 1) **10 02 10** – zgorzelina walcownicza w ilości 50,0 Mg/rok,
- 2) **11 05 01** – cynk twardy w ilości 2 000,0 Mg/rok,
- 3) **11 05 02** – popiół cynkowy w ilości 400,0 Mg/rok,
- 4) **12 01 01** – odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów w ilości 12 000,0 Mg/rok,
- 5) **12 01 05** – odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych w ilości 5,0 Mg/rok,
- 6) **15 02 03** - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 w ilości 5,0 Mg/rok,
- 7) **16 02 14** - zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 w ilości 2,0 Mg/rok,
- 8) **16 02 16** - elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 w ilości 2,0 Mg/rok,
- 9) **16 11 04** – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne inż. Wymienione w 16 11 03 w ilości 40,0 Mg/rok,
- 10) **17 04 04** – cynk w ilości 100,0 Mg/rok

Łącznie, instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych, wytwarza odpady w ilości 14 614,65 Mg/a, w tym:

- a) 10,65 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- b) 14 604,00 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne.”

**XIII. W rozdziale III. Gospodarka odpadami.**

**W podpunkcie IIIA. Warunki wytwarzania odpadów,**

**W podpunkcie 2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami,**

**w podpunkcie 2.2. Odpady inne niż niebezpieczne**

**dodaje się podpunkt 28 o brzmieniu:**

**.. 28. 17 04 04 – cynk**

- a) powstawanie odpadów: odpad powstaje w wyniku okresowego czyszczenia wanień cynkowych w których prowadzony jest proces nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe. Skład chemiczny cynku poremontowego:

Cd – 0,0004%,

Fe – 0,019%,

Pb – 0,0032%,

Al - 0,069%.

Właściwości: ciało stałe.

- b) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w metalowej i opisanej skrzyni usytuowanej na podłożu betonowym w wyznaczonym miejscu magazynu buforowego (były Wydział Przetwórstwa Blach). Miejsce to zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych, a pojemniki stoją na paletach.

- c) sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady kierowane są celem odzysku do specjalistycznej firmy posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.”

**XIV. W rozdziale III. Gospodarka odpadami.**  
**w podpunkcie IIIA. Warunki wytwarzania odpadów,**  
**w podpunkcie 2.4. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania**  
**z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości**  
 **dodaje się wyrażenie o brzmieniu:**

**„ Odpady inne niż niebezpieczne**

**17 04 04 - Cynk**

Odpad powstający w wyniku okresowego czyszczenia wanien cynkowych gdzie prowadzony jest proces nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe.”

**XV. W rozdziale VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów,**  
**podpunkt „Monitoring emisji substancji do powietrza”**  
**otrzymuje brzmienie:**

„Zakres pomiarów winien obejmować okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza w rozbiciu na poszczególne instalacje i emitory:

**A. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych z emitatorów:**

- E-2, E-3, E-4, E-5, – pomiary z częstotliwością 1 raz/rok w zakresie emisji zanieczyszczeń: pył zawieszony PM 10, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla,
- E-15 – pomiary z częstotliwością 1 raz/rok w zakresie emisji zanieczyszczeń: pył zawieszony PM 10, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, fluor, chrom Cr<sup>3+</sup>,
- E-18 – pomiary z częstotliwością 1 raz/rok w zakresie emisji zanieczyszczeń: pył zawieszony PM 10, dwutlenek siarki, dwutlenek azotu, tlenek węgla, cynk, żelazo.”

**XV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

### **Uzasadnienie**

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 31 października 2014 r. znak DE-4/579/787/14, złożony przez pełnomocnika ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego (Regon: 277839653, NIP: 6342463083), w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2641/OS/2008 z dnia 22 października 2008r., decyzją nr 176/OS/2011 z dnia 25 stycznia 2011 r., nr 518/OS/2011 z dnia 22 lutego 2011 r., nr 2943/OS/2011 z dnia 30 września 2011 r., nr 2700/OS/2012 z dnia 26 września 2012 r., nr 648/OS/2014 z dnia 20 marca 2014r., nr 2701/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok - linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 2 podpunkt 3 lit. C i punktem 2 podpunkt 7 załącznika 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. z 2014r poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm. ).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę następujących instalacji do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę - linia ocynkowania A1 – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 13 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Równocześnie z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A2 oraz instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A8 znajdującej się na terenie zakładu, gdzie eksploatowane są instalacje kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji – na podstawie art. 378 ust. 2a podpunkt 1) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczyła:

- a) instalacji do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę - linii ocynkowania A1:
  - odejścia od procesu obróbki chemicznej i elektrochemicznej taśmy stalowej,
  - zmiany preparatów do pasywacji powierzchni taśmy stalowej,
  - likwidacji pieca indukcyjnego Galvannealing firmy Inuctoterm,
  - likwidacji pieca gazowego Soaking firmy Heurbell,
  - wymiany obecnie użytkowanej oliwiarki firmy Arlamatick na nową elektrostatyczną firmy Ravarini Castocdi.
- b) instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linii powlekania A2:
  - zmiany nazwy preparatów wykorzystywanych w procesie obróbki chemicznej taśmy.
- c) instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linii powlekania A8:
  - zmiany nazwy preparatów wykorzystywanych w procesie obróbki chemicznej taśmy
- d) instalacji powiązanej - Gospodarka ściekowa
  - odstąpienia od określenia zawartości chromu  $Cr^{6+}$  w odprowadzanych ściekach w związku z rezygnacją ze stosowania w procesie produkcyjnym preparatów zawierających ten pierwiastek.

Powyższa zmiana nie została zakwalifikowana jako istotna zmiana w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska ponieważ nie dotyczyła istotnej zmiany instalacji rozumianej jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub rozbudowę, która może spowodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko i zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy nie wpłynie na zmianę oddziaływania instalacji na środowisko tj. nie spowoduje wzrostu oddziaływania instalacji w zakresie emisji zanieczyszczeń pyłowo-gazowych, rodzajów i ilości odpadów, emisji hałasu oraz ilości i składu odprowadzanych ścieków. W związku z powyższym zamiana ta nie wymagała wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Strona do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dołączyła decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz poinformowała że: ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego, jest użytkownikiem 3 instalacji IPPC w Oddziale w Świętochłowicach objętych pozwoleniem zintegrowanym udzielonych decyzją Wojewody Śląskiego Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 (z późniejszymi zmianami):

1. instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1, która rozpoczęła działalność w 1976 roku,
2. instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok - linia powlekania A2, która rozpoczęła działalność w 1976 roku,
3. instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok - linia powlekania A8, która rozpoczęła działalność w 2006 roku.

Dla pozycji 1 i 2 w chwili ich uruchomienia nie istniał obowiązek uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach oraz nie przeprowadzono w nich zmian wymagających uzyskania tego typu decyzji. Instalacja w pozycji 3 na etapie uzyskiwania pozwolenia na budowę podlegała uzgodnieniu projektu budowlanego oraz opracowaniu „Raportu oddziaływania na środowisko”. Uzgodnienie takie wydane zostało decyzją Wojewody Śląskiego nr 185/04 z dnia 9 sierpnia 2004 r. (dołączone do sprawy przy piśmie z dnia 22 lipca 2015r. znak DE-4/659/2015) i od chwili uruchomienia tej instalacji nie dokonano zmian wymagających uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W związku z powyższym ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego w Oddziale w Świętochłowicach nie dołączyła decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 5 grudnia 2014 r., 25 lutego 2015r., 29 kwietnia 2015r., 12 maja 2015 r., 22 lipca 2015 r., 27 sierpnia 2015r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę przedmiotowe pozwolenie zintegrowane.

#### W zakresie gospodarki odpadami:

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej z siedzibą w Świętochłowicach wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie :

- zwiększenia ilości wytwarzanych odpadów o kodzie **17 04 04** – cynk w ilości 100 Mg/rok.

Sposób postępowania z odpadami będzie prowadzony w sposób zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.).

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W związku ze zmianą dostawcy wody na potrzeby instalacji ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach zmieniono brzmienie punktu I podpunkt 4 *Źródła zaopatrzenia instalacji w wodę*. Ponadto w punkcie tym podano ilość wykorzystywanej wody na potrzeby instalacji, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8) ustawy – Prawo ochrony środowiska.

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach zmienił w swoich instalacjach zakres obróbki chemicznej i elektrochemicznej taśmy. Odstąpiono od stosowania preparatów zawierających chrom sześciowartościowy. Wobec powyższego, w związku ze zmianą składu ścieków przemysłowych wprowadzanych do urządzeń kanalizacyjnych Chorzowsko-Swiętochłowickiego Przedsiębiorstwa Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Chorzowie, zmieniono brzmienie punktu I podpunkt 5 *Źródła powstawania ścieków przemysłowych z instalacji*, w którym podano ilość, stan i skład ścieków przemysłowych zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 7) ustawy – Prawo ochrony środowiska. Ze względu na fakt, iż ścieki przemysłowe powstające z instalacji nie są wprowadzane bezpośrednio do środowiska, lecz do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego, w pozwoleniu zintegrowanym nie ustala się obowiązków prowadzenia monitoringu tych ścieków (obowiązki te reguluje umowa z odbiorcą ścieków i odrębne pozwolenie wodnoprawne na wprowadzanie ścieków przemysłowych zawierających substancje szczególnie szkodliwe dla środowiska wodnego do urządzeń kanalizacyjnych będących własnością innego podmiotu).

#### W zakresie ochrony powietrza:

W związku z wycofaniem procesu obróbki chemicznej i elektrochemicznej taśmy stalowej likwidacją pieca indukcyjnego Galvannealing, pieca gazowego Soaking nastąpiły zmiany w pozwoleniu zintegrowanym. Zaproponowane przez wnioskodawcę zmiany spowodują obniżenie rocznej emisji pyłu PM10 z 8,55 Mg/rok na 6,06 Mg/rok. Zakład w dokumentacji uzupełniającej poinformował również, że instalacja oczyszczalni ścieków będąca także przedmiotem wniosku nie posiada źródeł emisji zanieczyszczeń do powietrza.

#### W zakresie hałasu:

W związku z wycofaniem procesu obróbki chemicznej i elektrochemicznej taśmy stalowej nastąpiły zmiany w ilości źródeł hałasu w stosunku do obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Pomniejszono źródła hałasu o wentylator odciągowy gazów z obróbki chemicznej i elektrochemicznej taśmy (elektroczyznica).

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Wniosek strony uwzględniono w całości wydając niniejszą decyzję.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 10 września 2015 r. znak OS.PZ.KW.-00474/15 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

### **Pouczenie**

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).



Podpisano:  
z up. Marszałka Województwa  
Witold Klimza  
Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1 005,50 PLN dokonano 20.10.2014r na konto Urzędu Miasta w Katowicach, nr konta w Banku Śląskim S.A. : 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111.