

**MARSZAŁEK  
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO  
w KATOWICACH**

Katowice, dnia 7 sierpnia 2015r.  
znak sprawy: OS.PZ.7222.0084.2014  
znak decyzji: OS.PZ.KW.- 00385/15  
**za dowodem doręczenia**

**DECYZJA Nr 1380/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)

**po rozpatrzeniu**

wniosku **ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie** z dnia 8 lipca 2014 r. znak PB/823/07/14 dotyczącego zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 marca 2010 r. Nr 1066/OS/2010 (zmienionej decyzją z dnia 1 grudnia 2014 r. Nr 2787/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do walcowania blach oraz instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Kucelińskiej 22.

**zmieniam**

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 marca 2010 r. Nr 1066/OS/2010 (zmienioną decyzją z dnia 1 grudnia 2014 r. Nr 2787/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie dla instalacji do walcowania blach oraz instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Kucelińskiej 22 w następujący sposób:

**I. Sentencja decyzji otrzymuje następujące brzmienie:**

**„udzielam ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:**

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	liczba instalacji	Regon/NIP
1	instalacji do walcowania blach o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg rocznie	Częstochowa	42-207	ul. Kucelińska 22	2.3	1	<b>Regon</b> 152074271, <b>NIP</b> 9491827824
2	instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie	Częstochowa	42-207	ul. Kucelińska 22	6.9	1	

**II. Rozdział V. Wytwarzanie i magazynowanie wytwarzanych odpadów oraz sposób postępowania z odpadami otrzymuje brzmienie:**

„Na terenie zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

- a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją:
- instalacji do walcowania blach o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg rocznie w ilości maksymalnej 11 684 Mg odpadów niebezpiecznych i 550 876 Mg odpadów innych niż niebezpieczne
  - instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie w ilości maksymalnej 605 Mg odpadów niebezpiecznych i 1 284 Mg odpadów innych niż niebezpieczne.

b) magazynowaniu odpadów.

**1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.**

**1.1. Odpady niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów	Ilość odpadów
			[Mg/rok]	[Mg/rok]
			Linia walcowania	Linia malowania
1	08 01 15*	Szlamy wodne zawierające farby i lakiery zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	-	150
2	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	-	150
3	10 02 11*	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje	5000	-
4	12 01 18*	Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)	200	-
5	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	120	30
6	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	120	30
7	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	90	10
8	13 01 12*	Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji	45	5
9	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	90	10

10	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych;	120	30
11	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	120	30
12	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	120	30
13	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	18	2
14	13 03 08*	Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01	18	2
15	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	18	2
16	13 05 07*	Zaolejona woda z odwadniania olejów w separatorach	1000	-
17	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	-	2
18	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone ( np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności-bardzo toksyczne i toksyczne)	1400	100
19	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne ( w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty i ścierki) i ubrania ochronne zanieczy-szczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	180	20
20	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 160209 do 160212	25	2
21	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	1500	-
22	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	1500	-

## 1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]	Ilość odpadów [Mg/rok]
			Linia walcowania	Linia malowania
1	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	50 000	-

2	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	4000	-
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	215 000	-
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	500	1000
5	12 01 13	Odpady spawalnicze	100	-
6	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20 000	
7	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20	80
8	15 01 04	Opakowania z metali	1100	200
9	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania ( np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione 15 02 02	18	2
10	16 01 18	Metale nieżelazne	5000	-
11	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	130	-
12	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50 000	-
13	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	50 000	-
14	17 01 02	Gruz ceglany	30 000	-
15	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	50 000	-
16	17 04 05	Żelazo i stal	65 000	-
17	17 04 07	Mieszanki metali	10 000	-
18	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	8	2

**2. Podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów, źródła powstawania odpadów, wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów, opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.**

### **2.1. Odpady niebezpieczne:**

#### **1) 08 01 15\* - Szlamy wodne zawierające farby i lakiery**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: chlorki i siarczany cynku, molibdenu, ołowiu rozpuszczalniki, piasek, woda.

- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji malowania podczas bieżącej eksploatacji komór do malowania oraz podczas automatycznego zmywania ścian komór wodą.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w specjalnych metalowych szczelnych kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadów w nich zgromadzonych, ustawionych w wydzielonym miejscu obok instalacji, w hali posiadającej zadaszenie i betonowe podłoże.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

## 2) 08 01 17\* - Odpady z usuwania farb i lakierów

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: chlorki i siarczany cynku, molibdenu, ołowiu
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady szlamów powstają w instalacji malowania podczas bieżącej eksploatacji komór do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w specjalnych metalowych szczelnych kontenerach, wykonanych z materiału odpornego na działanie odpadów w nich zgromadzonych, ustawionych w wydzielonym miejscu obok instalacji, w hali posiadającej zadaszenie i betonowe podłoże.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpad jest przekazywany do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami.

## 3) 10 02 11\* – Odpady z uzdatniania wody chłodzącej zawierające oleje

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i jego tlenki z niewielkim dodatkiem substancji ropopochodnych, tlenków wapnia, aluminium, magnezu, glinu, krzemu.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje w hydrocyklonie oraz w trzech osadnikach radialnych typu Dorra trzystopniowej oczyszczalni mechanicznej, podczas oczyszczania wody przemysłowej powstającej w procesie walcowania blach.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpad przy użyciu suwnicy czerpakowej przenoszony jest do ociekacza hydrocyklonu (betonowy basen z odpływem wód do hydrocyklonu), gdzie jest magazynowany.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia na zbierania lub przetwarzania tego rodzaju odpadów.

## 4) 12 01 18\* – Szlamy z obróbki metali zawierające oleje (np. szlamy z szlifowania, gładzenia i pokrywania)

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo z niewielkimi dodatkami węglowodorów ropopochodnych i manganu, krzemu, wapnia, niklu, kobaltu.
- b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas szlifowania walców w instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w szczelnych zbiornikach

umiejscowionych pod urządzeniami do obróbki walców. Następnie są magazynowane w szczelnych metalowych pojemnikach ustawionych na szczelnym podłożu w wydzielonym, oznaczonym miejscu hali.

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia na zbierania lub przetwarzania tego rodzaju odpadów.

**5) 13 01 05\*** - *Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych (osady z kolumn chłodniczych)*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po wypełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**6) 13 01 10\*** - *Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające zw. Chlorowcoorganicznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po wypełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,

- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelnie opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **7) 13 01 11\*- Syntetyczne oleje hydrauliczne**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelnie opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **8) 13 01 12\*- Oleje hydrauliczne łatwo ulegające biodegradacji**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,

- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **9) 13 01 13\*- Inne oleje hydrauliczne**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,

- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,

- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,

- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **10) 13 02 05\*- Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przetworzonych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,

- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,



- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **11) 13 02 06\*- Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **12) 13 02 08\*- Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,

- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**13) 13 03 07\*-** *Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przegrzanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Bezczyki po wypełnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**14) 13 03 08\*-** *Syntetyczne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła inne niż wymienione w 13 03 01*

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przegrzanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym

miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapelnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,

- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **15) 13 03 10\*- Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: węglowodory alifatyczne i aromatyczne z niewielką domieszką dodatków uszlachetniających i drobin metali powstających w wyniku zużycia maszyn i urządzeń

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci przepracowanych olejów smarowych i przekładniowych oraz olejów hydraulicznych powstają w wyniku ich wymiany w maszynach i urządzeniach zainstalowanych w instalacji do walcowania oraz w instalacji do malowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są magazynowane:

- w magazynie SZWiRO w zbiorniku stalowym 20 m<sup>3</sup> oraz 200 l beczkach,
- w hali produkcyjnej w pobliżu linii cięcia blach w dwóch zbiornikach stalowych o poj. 4 m<sup>3</sup> każdy oraz w 200 l beczkach zamykanych i opisanych, umieszczonych w wydzielonym miejscu, o wybetonowanym podłożu. Beczki po zapelnieniu, przewożone są do Magazynu SZWiRO,
- w pomieszczeniach transformatorowych w 200 l beczkach,
- w wyznaczonym miejscu w hali.

Beczki są szczelne opisane i ustawione na tacach zapobiegających rozlaniu się oleju z pojemników. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **16) 13 05 07\* – Zaolejona woda z odwodnienia olejów w separatorach**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: woda zanieczyszczona węglowodorami w ilości do 4%

b) Właściwości odpadu: szkodliwe, ekotoksyczne.

c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci zaolejonej wody powstają podczas oddzielania olejów od wody w obiegu oczyszczalni ścieków w instalacji do walcowania.

d) Miejsce magazynowania odpadów: zaolejona woda magazynowana jest w zbiorniku stalowym naziemnym.

e) Sposób postępowania z odpadami: po napełnieniu zbiornika odpady przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**17) 14 06 03\*** – *Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników.*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: mieszanina rozpuszczalników organicznych: toluenu, acetonu z dodatkiem ksylenu, etylobenzenu, octanu metylu, octanu etylu.
- b) Właściwości odpadu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas czyszczenia tulei i łożysk w myjkach przemysłowych w instalacji do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są gromadzone w sposób zabezpieczający przed rozlaniem się odpadu, w szczelnie zamkniętych beczkach ustawionych w wydzielonych, oznaczonych miejscach w obrębie Oddziału Osprzętu i Obróbki Mechanicznej, Warsztatu oraz Maszynowni.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**18) 15 01 10\*** - *Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne, metale nieżelazne, szkło, tworzywa sztuczne zanieczyszczone węglowodorami ropopochodnymi.
- b) Właściwości odpadu: wybuchowe, ekotoksyczne
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku zużycia ich zawartości w procesach technologicznych w instalacjach do walcowania i do malowania..
- d) Miejsce magazynowania odpadów: zużyte opakowania magazynowane są selektywnie w magazynie olejów i smarów w wydzielonym i oznakowanym miejscu na Hali.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**19) 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).*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, polipropylen, poliestr, węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne.
- b) Właściwości odpadu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne.
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas użycia sorbentów w wyniku usuwania rozlewisk substancji ropopochodnych, oraz jako czyściwa podczas konserwacji, remontu eksploatowanych maszyn i urządzeń lub przy wymianie odzieży ochronnej w instalacjach do walcowania i do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone selektywnie w opisanych szczelnych pojemnikach ustawionych w magazynach odpadów niebezpiecznych.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**20) 16 02 13\*** – *Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: szkło, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne, rtęć, luminofor.
- b) Właściwości odpadu: Szkodliwe, ekotoksyczne
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas wymiany: świetlówek lub naprawy (wymiany) sprzętu komputerowego, serwerów i innych urządzeń elektronicznych stosowanych w instalacjach do walcowania i do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie, a następnie oddawane do Magazynu, gdzie umieszczane są w opisanych pojemnikach.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**21) 17 06 01\*** – *Materiały izolacyjne zawierające azbest*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: azbest i minerały azbestopodobne
- b) Właściwości odpadu: rakotwórcze
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas remontów, konserwacji lub rozbiórek chłodni kominowych zawierających azbest.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady nie są magazynowane. Gromadzone na czas remontu w miejscu powstania tj. obok remontowanych (rozbieganych) chłodni - wydzielone, oznakowane miejsce, w sposób zabezpieczający przed pyleniem.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zakończeniu prac, odpady będą odbierane przez firmę posiadającą zezwolenie na gospodarowanie tego typu odpadami.

**22) 17 06 05\*** – *Materiały konstrukcyjne zawierające azbest*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: azbest i minerały azbestopodobne
- b) Właściwości odpadu: rakotwórcze
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas remontów, konserwacji lub rozbiórek chłodni kominowych zawierających azbest.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady nie są magazynowane. Gromadzone na czas remontu w miejscu powstania tj. obok remontowanych (rozbieganych) chłodni - wydzielone, oznakowane miejsce, w sposób zabezpieczający przed pyleniem.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zakończeniu prac, odpady będą odbierane przez firmę posiadającą zezwolenie na gospodarowanie tego typu odpadami.

**2.2. Odpady inne niż niebezpieczne**

**1) 10 02 10** – *Zgorzelina walcownicza*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo, tlenki żelaza, tlenki wapnia, krzemu, magnezu, aluminium
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje na trzystopniowej oczyszczalni mechanicznej podczas oczyszczania wody przemysłowej z zandry powstającej w procesie walcowania blach.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpad gromadzony jest w ociekaczu oczyszczalni

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

#### **2) 10 02 80 – Zgary z hutnictwa żelaza**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: są to kawałki stali o składzie: żelazo i dodatki w niewielkich ilościach mangan, krzem, węgiel, nikiel, kobalt.

b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji do walcowania podczas cięcia blach przy użyciu palników lub urządzeń do cięcia gazowego.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady są gromadzone luzem w wydzielonych, oznaczonych miejscach hali w pobliżu ich powstawania.

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub przekazywane są do Stalowni gdzie będą poddane recyklingowi - stanowią wsad do produkcji stali.

#### **1) 12 01 01 – Odpady z toczenia i pilowania żelaza.**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: są to kawałki stali o składzie: żelazo i dodatki w niewielkich ilościach mangan, krzem, węgiel, nikiel, kobalt.

b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w czasie obróbki mechanicznej blach, płyt stalowych, elementów maszyn i urządzeń.

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady pyłu magazynowane są w metalowych opisanych kontenerach ustawionych w oznaczonych miejscach w pobliżu miejsc powstawania.

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

#### **4) 12 01 02 - Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów**

a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: stal o składzie: żelazo i dodatki w niewielkich ilościach mangan, krzem, węgiel, nikiel, kobalt.

b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

c) Źródło powstawania odpadu: odpady pyłu powstają w obu instalacjach w wyniku oczyszczania zapyłonego powietrza w zamkniętym obiegu śrutowania - przygotowywania powierzchni poprzez śrutowanie śrutem stalowym w komorze śrutowania

d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady pyłu magazynowane są w metalowych opisanych kontenerach. Odpady magazynowane są w hali obok linii antykorozyjnego zabezpieczania blach i linii antykorozyjnego zabezpieczenia konstrukcji, posiadającej betonową podłogę i zadaszenie.

e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

**5) 12 01 13 – Odpady spawalnicze**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Żelazo, chrom, nikiel, mangan.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w instalacji do walcowania podczas spawania elektrycznego i gazowego.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone są w metalowych pojemnikach, magazynowane w oznaczonym, wydzielonym miejscu hali zakładu
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub przekazywane są do Stalowni gdzie będą poddane recyklingowi - stanowią wsad do produkcji stali.

**6) 12 01 99 – Inne niewymienione odpady**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żeliwo stop żelaza z węglem
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady (zużyte części żeliwne) powstają podczas wymiany nie nadających się do remontu walców do walcowania blach.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w hali walcowni w wydzielonym i oznakowanym miejscu
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

**7) 15 01 02 – Opakowania z tworzyw sztucznych**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: Polimetakrylan metylu, polistyren, polietylen
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci opakowań (beczki, pojemniki) powstają po zużyciu ich zawartości w procesach technologicznych w instalacjach do walcowania i do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: Odpady magazynowane są selektywnie w magazynie SZWiRO oraz w magazynach linii śrutowania i zabezpieczenia antykorozyjnego blach.
- e) Sposób postępowania z odpadami: Odpady odbierane są przez podmioty posiadające stosowne zezwolenie i przekazywane do przetwarzania.

**8) 15 01 04 – Opakowania z metali**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: stal
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady w postaci opakowań (beczki, pojemniki) powstają po zużyciu ich zawartości w procesach technologicznych w instalacjach do walcowania i do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w magazynie SZWiRO oraz w magazynach linii śrutowania i zabezpieczenia antykorozyjnego blach.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady częściowo stanowią wsad do produkcji stali (opakowania metalowe) lub odbierane są przez podmioty posiadające stosowne zezwolenie i przekazywane do przetwarzania.

**9) 15 02 03** – *sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: bawełna, celuloza, skrobia, polipropylen, poliester.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpadami są zużyte szmaty, ścierki, czyściwa, ubrania ochronne niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, powstają na terenie instalacji do walcowania i do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w zamykanych pojemnikach, odpowiednio oznakowanych, ustawionych w hali nr 3.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

**10) 16 01 18** – *Metale nieżelazne*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, cynk, cyna, aluminium, ołów
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas remontów urządzeń technologicznych lub demontażu uszkodzonych części instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w budynku gospodarczym Walcowni Blach Grubych w miejscu wydzielonym i oznakowanym
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**11) 16 02 14** - *Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: metale żelazne, metale nieżelazne, tworzywa sztuczne.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w wyniku wymiany w instalacji do walcowania zużytych urządzeń na nowe,
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady magazynowane są w magazynie części zamiennych na półce w oryginalnych opakowaniach. Miejsce magazynowania odpadów jest zamykane, opisane, posiada wybetonowaną szczelną posadzkę, jak również wentylację naturalną. Odpady magazynowane
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**12) 16 11 04** – *Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych (gruz materiałów ogniotrwałych)*

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: materiały szamotowe, magnezytowe, wysokoglinowe.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają podczas remontów pieców walcowni.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: w czasie remontu gruz gromadzony jest na hali obok remontowanego pieca



e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po skończonym remoncie przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**13) 17 01 01 – Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: beton, ceramika, glina, wapno, piasek, cement.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w czasie remontów i rozbiórek obiektów budowlanych instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: w czasie remontu odpady selektywnie gromadzone są obok remontowanego lub rozbieranego obiektów budowlanego, na wydzielonym i opisanym miejscu.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po skończonym remoncie przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

**14) 17 01 02 – Gruz ceglany**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: beton, ceramika, glina, wapno, piasek, cement.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w czasie remontów i rozbiórek obiektów budowlanych instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: w czasie remontu odpady selektywnie gromadzone są obok remontowanego lub rozbieranego obiektów budowlanego, na wydzielonym i opisanym miejscu.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po skończonym remoncie przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

**15) 17 01 07 – Zmieszane odpady betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: beton, ceramika, glina, wapno, piasek, cement.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpady powstają w czasie remontów i rozbiórek obiektów budowlanych instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: w czasie remontu odpady selektywnie gromadzone są obok remontowanego lub rozbieranego obiektów budowlanego, na wydzielonym i opisanym miejscu.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości lub po skończonym remoncie przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**16) 17 04 05 – Żelazo i stal**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje podczas procesów produkcyjnych i technologicznych (cięcie) oraz w czasie remontów, konserwacji i demontażu urządzeń.

- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady zbierane w kontenerach metalowych obok miejsc powstawania oraz na utwardzonym placu magazynowym.
- e) Sposób postępowania z odpadami: po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odbierany jest przez firmy posiadające stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub przekazywane są na składowisko złomu Stalowni gdzie będą poddane recyklingowi - stanowią wsad do produkcji stali.

**17) 17 04 07 – Mieszanki metali**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: żelazo i stal, miedź, cynk, cyna, aluminium, ołów.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje podczas remontów i napraw urządzeń zlokalizowanych na terenie instalacji do walcowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w metalowych pojemnikach, odpowiednio oznakowanych, ustawionych w hali produkcyjnej.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**18) 17 04 11 – Kable inne niż wymienione w 17 04 10**

- a) Podstawowy skład chemiczny odpadu: miedź, aluminium, guma, PCW, PE, PP, PUR, PTFE itp.
- b) Właściwości odpadu: nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
- c) Źródło powstawania odpadu: odpad powstaje podczas remontów, demontażu i napraw instalacji elektrycznych instalacji do walcowania i instalacji do malowania.
- d) Miejsce magazynowania odpadów: w czasie remontu odpady selektywnie gromadzone są obok remontowanej lub naprawianej instalacji, na wydzielonym i opisanym miejscu.
- e) Sposób postępowania z odpadami: odpady po zgromadzeniu odpowiedniej ilości przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.

Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.”

**III. W rozdziale VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych i kontrola eksploatacji instalacji oraz monitoring środowiska**

**W punkcie 1. Monitorowanie środowiska i kontrola eksploatacji instalacji.**

**Podpunkt 1.5. Monitoring ścieków**

**Otrzymuje brzmienie:**

**„ 1.5. Monitoring ścieków.**

Poboru próbek ścieków przemysłowych objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym (stanowiących mieszaninę oczyszczonych wód nadmiarowych z obiegu brudnego Walcowni Blach Grubych i wód z płukania filtrów żwirowych oraz wód opadowych z terenu instalacji) wprowadzanych do wód oraz pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych należy dokonywać:

- w miejscu wprowadzania ścieków przemysłowych do kanału mającego ujście do rzeki Kucelinki w km 6+450 (lokalizacja wylotu z piaskownika: działka o numerze ewidencyjnym 16/36 Częstochowa - dzielnica Mirów, współrzędne geograficzne: N 50°46'23,3", E 19°11'36,8"),
- w regularnych odstępach czasu,
- z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące,
- w zakresie wskaźników zanieczyszczeń wskazanych w punkcie IV. „Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, w podpunkcie 4. „Emisja ścieków”.

**IV. W rozdziale XII. Zobowiązuje się ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. do:**

**W punkcie 8. Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska**

wyrażenie:

- „wyników badań ścieków i wód opadowych odprowadzanych do rzeki Kucelinki”

otrzymuje brzmienie:

- „wyników pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych wprowadzanych do kanału mającego ujście do rzeki Kucelinki w km 6+450 – w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.”

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

**Uzasadnienie**

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek **ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie** z dnia 8 lipca 2014 r. znak PB/823/07/14 dotyczący zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 marca 2010 r. Nr 1066/OS/2010 (zmienionej decyzją z dnia 1 grudnia 2014 r. Nr 2787/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do walcowania blach oraz instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie zlokalizowanej w Częstochowie przy ul. Kucelińskiej 22.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 2.3) i 6.9) 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: instalacji do walcowania blach o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg rocznie kwalifikowanej jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13c 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.

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę: instalacji do automatycznego śrutowania i zabezpieczania antykorozyjnego blach o zużyciu rozpuszczalników organicznych ponad 150 kg na godzinę lub 200 Mg rocznie znajdującej się na terenie zakładu, gdzie jest eksploatowana jest instalacja do walcowania blach o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg rocznie , która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko , organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego dotyczyła:

- gospodarki odpadami: w zakresie zmiany rodzajów i ilości wytwarzanych odpadów i sposobu postępowania z odpadami na Wydziale Walcowni Blach Grubych oraz dostosowania zapisów decyzji do wymogów ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.),
- gospodarki wodno-ściekowej: w zakresie monitoringu ścieków (miejsca poboru próbek ścieków przemysłowych, zakresu i przekazywania pomiarów)

Powyższa zmiana nie została zakwalifikowana jako istotna zmiana w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska ponieważ nie wiązała się z żadnymi zmianami w instalacji oraz w stosowanej technologii i zgodnie z oświadczeniem wnioskodawcy nie wpłynęła na zmianę oddziaływania instalacji na środowisko. W związku z powyższym ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. z siedzibą w Częstochowie do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego nie dołączyła decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 23.09.2014r., 21.10.2014r., 27.10.2014r., 9.12.2014r., 4.05.2015r.,8.07.2015r. Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę przedmiotowe pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki odpadami:

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje

ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest z uzupełnieniem pozwolenia o numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer (REGON) posiadacza odpadów. Zmiany z zakresu wytwarzania odpadów i zmiany ilości wytwarzanych odpadów polegają m.in. na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami w związku z wejściem w życie ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21) i wprowadzonych przez tą ustawę zmian w innych ustawach, a w szczególności w ustawie Prawo ochrony środowiska. W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Uaktualniono również rodzaje wytworzonych odpadów ich ilości oraz ich miejsca magazynowania. Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska, a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami. Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21). Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa – w przypadku zezwoleń wydanych na podstawie art. 26 ust.1 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. nie dłużej niż do 24 stycznia 2016 r. Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650 ze zmianami). Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973). Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W związku z wnioskiem ISD Huta Częstochowa Sp. z o.o. w Częstochowie dokonano zmiany pozwolenia zintegrowanego w części dotyczącej wymogów w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji.

Zmiana objęła:

- miejsce, w którym dokonywać należy poboru próbek ścieków przemysłowych wprowadzanych do wód,
- zakres prowadzonych pomiarów, który prócz jakości ścieków przemysłowych objął również ich ilość,
- zapis dotyczący obowiązku przekazywania właściwym organom wyników prowadzonych pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych. Wykazano, że instalacje IPPC zakładu spełniają warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalacje standardów ochrony środowiska. Analizowane instalacje w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływania, nie będą powodowały pogorszenia stanu środowiska.

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 3 sierpnia 2015 r. znak OS.PZ.KW.-00384/15 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