

**DECYZJA Nr 1374/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 16 października 2014 r. znak DE-4/DE-42/571/741/2014, złożonego przez pełnomocnika ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012, z dnia 30 lipca 2014 r. Nr 1458/OS/2014, z dnia 3 listopada 2014 r. Nr 2199/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014r. Nr 2714/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92

**zmieniam**

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012, z dnia 30 lipca 2014 r. Nr 1458/OS/2014, z dnia 3 listopada 2014 r. Nr 2199/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014r. Nr 2714/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92 w następujący sposób:

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

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	liczba instalacji
		Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza		
1	Instalacja do spiekania rud metali	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	2.1	1
2	Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	2.2	1
3	Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	2.2	1
4	Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	2.3	1
5	Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	3.1b	1
6	Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	5.3b	1
7	Instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	6.13	1

**II. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji  
 punkt 1 Rodzaj prowadzonej działalności  
 otrzymuje brzmienie:**

„ ArcelorMittal S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej 92 (Regon: 277839653-00023, NIP 634-24-63-083) zajmuje się produkcją stali węglowych konstrukcyjnych i niskostopowych oraz szerokiego asortymentu wyrobów hutniczych walcowanych na gorąco takich jak kęsy kwadratowe, kęsiska kwadratowe, prostokątne i płaskie, kątowniki, dwuteowniki, ceowniki, kształtowniki, szyny,

grodzice i ciężkie odlewy. Działalność zakładu obejmuje pełen cykl technologiczny od procesu przygotowania surowców poprzez proces produkcji spieku na taśmach spiekalniczych, wytop surówki w wielkich piecach, wytop stali w konwektorach tlenowych i walcowanie wyrobów.

### **1.1. Instalacje IPPC:**

#### **A. Instalacja do spiekania rud metali**

obejmująca:

- system przenośników transportujących surowce do zasobników namiarowi spiekalni,
- węzeł namiarowi składników mieszanki spiekalniczej,
- węzeł namiarowi składników pylastych,
- węzeł mieszalni nadmiaru,
- węzeł spiekania rud metali,
- węzeł kruszenia, sortowania i chłodzenia spieku.

#### **B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę**

obejmująca:

- węzeł namiarowi wielkich pieców,
- węzeł pierwotnego wytopu surówki,
- węzeł odzysku gazu wielkopieczowego.

#### **C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę**

obejmująca:

- węzeł załadunku surowców do konwertorów,
- węzeł konwertorów tlenowych,
- węzeł odzysku ciepła i gazu konwertorowego,
- węzeł obróbki pozapiecowej stali,
- węzeł odlewania odlewów,
- węzeł ciągłego odlewania stali:
  - sześćożyłowa linia ciągłego odlewania stali nr 1,
  - sześćożyłowa linia ciągłego odlewania stali nr 2,
  - dwużyłowa linia ciągłego odlewania stali nr 3,
  - wykańczalnia i ekspedycja COS.
- węzeł remontu kadzi stalowniczych.

#### **D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę**

obejmująca:

- linię walcowniczą do produkcji wyrobów walcowniczych w postaci kształtowników ciężkich typu dwuteowniki i ceowniki oraz profile V, grodzice, szyny kolejowe, i tramwajowe (Zakład walcownia Duża),
- linię walcowniczą do produkcji wyrobów walcowniczych w postaci kształtowników średnich typu kątowniki, ceowniki, dwuteowniki (Walcownia Średnia).

#### **E. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę**

obejmująca:

- węzeł namiarowania kamienia do pieców Maerz'a,
- węzeł produkcji wapna palonego i dolomitu w piecach Maerz'a.

#### **F. Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużla i popiołów.**

- dwa niezależne węzły granulacji żużla.

**G. Instalacja do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.**

- oczyszczalnia typu mechaniczno-chemicznego.

**1.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC:**

**A. Instalacje powiązane technologicznie z każdą instalacją IPPC:**

- gospodarki wodnej,
- gospodarki ściekowej,
- stacje sprężarek,
- stacje redukcyjne i mieszankowe gazu,
- gospodarki gazami technicznymi,
- gospodarki olejowej (w tym instalacja do regeneracji zużytych olejów),
- instalacja do odwadniania szlamów żelazonośnych,
- instalacja do sortowania odpadów,
- stacje elektroenergetyczne wysokiego napięcia.

**B. Instalacje powiązane z instalacją do spiekania rud metali:**

- gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza – Magazyn Buforowy Rudy,
- przygotowania mieszanki uśrednionej – Magazyn Uśredniający Rudy,
- rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni topników,
- rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku,
- instalacja tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych,
- instalacja wysyłki spieku w węźle załadowniczym P30.

**C. Instalacje powiązane z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:**

- transportu surowców do namiarowni wielkich pieców,
- transportu odlewu spieku do namiarowni spiekalni,
- transportu odsiewu koksu do sortowni koksu.

**D. Instalacje powiązane z instalacją do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:**

- przygotowania surowców do procesu konwertorowego,
- zagospodarowania żużla z procesu konwertorowego.

**E. Instalacje powiązane z instalacją do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę:**

- gromadzenie kamienia wapiennego i dolomitowego – magazyn buforowy,
- sortowania i kruszenia wapna palonego,
- gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów.

**1.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC:**

- instalacja regeneracji walców i osprzętu walcowniczego,
- składowisko odpadów azbestowych,
- laboratoria badań jakościowych,
- laboratoria ochrony środowiska.”

**III. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

**punkt 2 Lokalizacja.**

**otrzymuje brzmienie:**

”Działalność podstawowa realizowana jest w ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej w granicach nieruchomości o łącznej powierzchni 921,1372 ha, zlokalizowanej na terenach przemysłowych dawnej Huty Katowice, we wschodniej części miasta Dąbrowa Górnicza, przy Al. J. Piłsudskiego 92. Właścicielem wszystkich działek jest Skarb Państwa, a użytkownikiem wieczystym ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej.”



**IV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

W punkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny

Po tytule punktu dopisuje się tytuł podpunktu o brzmieniu:

„3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC.”

**V. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

W podpunkcie 3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC.

Po podpunkcie E. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę (IPPC).

Dopisuje się podpunkt F. Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużla i popiołów.

o brzmieniu:

„Granulacja polega na intensywnym ochłodzeniu ciekłego żużla wodą w komorach granulacji. Każdy wielki piec wyposażony jest w dwa niezależne węzły granulacji żużla, obsługujące dwa otwory spustowe. Wytworzony w wielkim piecu płynny żużel poprzez zastosowanie na korytach spustowych surówki zastawek kierowany jest do koryt żużlowych, którymi odprowadzany jest do układu granulacji lub w sytuacjach awaryjnych do dolów zlewnych do przerobu na żużel kawalkowy.

Po zakończeniu wytopu surówka odprowadzana jest korytem do kadzi typu torpeda. Ostatnia frakcja opuszczająca wielkie piece to płynny żużel odprowadzany do rynny granulacyjnej, gdzie pod wpływem wtryskiwanej wody przechodzi w granulaty, który sływa do komory granulacyjnej. Zmieszany z wodą granulaty tłoczony jest zespołem pomp tłocznych przez zbiornik rozdzielczy oraz rynny rozdzielcze do silosów, gdzie następuje całkowite odwodnienie żużla. Ciepła woda z silosów zawracana jest do obiegu granulacji przechodząc przez osadnik wody pogranulacyjnej i układ chłodzenia obejmujący zbiornik wody gorącej, pompy wody gorącej, chłodnię i pompy wody zimnej.

Granulaty po osuszeniu w silosach transportowane są rynnami podawczymi na zespół przenośników i dalej do załadunku na wagony lub na składowisko żużla granulowanego. W przypadku awarii układu granulacji lub przy awaryjnym biegu pieca i uzyskaniu żużla nie nadającego się do granulacji, żużel spuszcza się do dołu zlewnego, a następnie wybierany koparką i załadowywany do wagonów.

Do granulacji żużla stosuje się wodę pod ciśnieniem  $0,2 \div 0,35 \text{ MPa}$  o temperaturze nie przekraczającej około  $70^\circ\text{C}$ , nie zanieczyszczoną (maksymalna zawartość ciał stałych  $100 \text{ mg/l}$ ) w ilości od  $6$  do  $10 \text{ m}^3$  na  $1$  tonę. Instalacja wodna urządzeń do granulacji żużla tworzy zamknięty obieg oddzielny dla układu prawego i lewego.

Każdy układ do granulowania żużla składa się z:

- kabiny sterowniczej i AKP,
- 2 rynn granulacyjnych o zdolności przerobowej  $200 \text{ m}^3$  żużla/h,
- 5 sztuk pomp szlamowych typu Warman o wydajności łącznej ok.  $3500 \div 4500 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- 2 komór granulacyjnych przed pompami Warmana wraz z kominem odprowadzającym parę, pojemność komory  $40 \text{ m}^3$ , średnica  $4,6 \text{ m}$ ; wysokość komina  $94 \text{ m}$ , średnica  $3 \text{ m}$ ,
- 1 zbiornik rozdrabniający wraz z rynnami rozprowadzającymi mieszaninę wodno-żużlową do 6 silosów odwadniających o pojemności  $500 \text{ m}^3$  i średnicy  $7 \text{ m}$ ,
- instalacji i urządzeń wchodzących w skład zamkniętego obiegu wodnego,
- osadnika wód pogranulacyjnych o pojemności około  $1000 \text{ m}^3$ ,
- zbiornika wody gorącej o pojemności  $1000 \text{ m}^3$  wraz z zespołem 3 pomp wody gorącej o łącznej wydajności około  $2400 \text{ m}^3/\text{h}$ ,
- chłodni kominowej,

- zbiornika wody zimnej o pojemności 3000m<sup>3</sup> wraz z zespołem 3 pomp wody zimnej o łącznej wydajności około 6000m<sup>3</sup>/h,
- zespołu ciągu przenośników taśmowych do transportu żużła granulowanego od silosów odwadniających na składowisko granulatu lub wprost do wagonów, wydajność przenośnika odbierającego spod silosów odwadniających około 500Mg/h,
- składowiska granulatu o powierzchni 10 800m<sup>2</sup> i pojemności składowania 90 ÷ 100tyś. ton, co odpowiada około 20 dniowej produkcji 2 Wielkich Pieców,
- 2 ładowarek kołowych typu LWKS-250-20 o wydajności około 600 ton/h, służących do rozładunku składowiska granulatu.

Dane techniczne dołów zlewnych:

- |                            |                          |
|----------------------------|--------------------------|
| • Ilość dołów zlewnych     | 2 szt. na 1 Wielki Piec, |
| • Długość dołu             | 50m,                     |
| • Szerokość dołu           | 12,6m,                   |
| • Głębokość dołu           | 3,5m,                    |
| • Pojemność użyteczna dołu | 1320m <sup>3</sup> ."    |

#### VI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

W podpunkcie 3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC.

Po podpunkcie F. Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużłu i popiołów.

Dopisuje się podpunkt G. Instalacja do oczyszczania ścieków o brzmieniu:

#### „G. Instalacja do oczyszczania ścieków.

Instalacja do oczyszczania ścieków jest oczyszczalnią typu mechaniczno - chemicznego. Instalacja podzielona jest na część retencyjną i część mechaniczno – chemiczną. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i infiltracyjne napływają do oczyszczalni dwoma kanałami – lewym i prawym do kanału rozdzielczego, który doprowadza ścieki do 7 zbiorników retencyjnych, w których następuje wytrącenie zawiesiny. Ścieki przepływające przez zbiorniki nr 4, 6 i 8 po oczyszczeniu z zawiesiny kierowane są do kolektora odpływowego i odrowadzane do potoku Rakówka. Ścieki przepływające przez zbiorniki retencyjne nr 1, 3, 5 i 7 po oczyszczeniu kierowane są na osadniki wstępne. Nadmiar tych ścieków może być odprowadzany odpływem awaryjnym do potoku Rakówka. Do osadników wstępnych nr 5 i 6 poprzez rurociąg ø 300 wprowadzane są również ścieki sanitarne. W osadnikach wstępnych następuje mieszanie wszystkich ścieków oraz wytrącanie osadów. Osadnik wstępny nr 1 pełni funkcję zbiornika magazynowego na odpady o kodzie 19 08 10\* – tłuszcze, mieszaniny olejów z separacji, olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09. Wymieszane w osadnikach wstępnych ścieki przelewają się do koryt odpływowych żelbetonowych i kierowane są do trzech zbiorników wyrównawczych, gdzie zachodzi uśrednianie ich jakości oraz wyrównanie splywu. Ścieki po zbiornikach wyrównawczych przepompowywane są do dolnej części trzech reaktorów wielofunkcyjnych, w których następuje dezynfekcja ścieków przy pomocy podchlorynu sodu. Oczyszczone i zdezynfekowane ścieki wypływają z reaktorów wielofunkcyjnych do zbiorczego koryta i grawitacyjnie rurociągami do zbiornika wody czystej, z którego przetłaczane są do obiegów wody przemysłowej własnych instalacji oraz spółek zlokalizowanych na terenie byłej huty. Na terenie Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych znajduje się 5 zbiorników retencyjnych (2, 9, 10, 11, 12) przeznaczonych do magazynowania odpadu o kodzie 10 02 14 - szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13. W w/w zbiornikach następuje proces osuszania szlamów do uwodnienia około 45%. Woda ze zbiorników odpompowywana jest okresowo podczas napełniania zbiorników szlamiem,

a następnie po oczyszczeniu zawracana jest do obiegów huty.

Charakterystyka techniczna urządzeń oczyszczalni ścieków:

<u>dopływ lewy:</u>	typ otwarty żelbetonowy, dł. 350 mb, szer. 3 m, wys. 2,8 m.
<u>dopływ prawy</u>	typ otwarty żelbetonowy, dł. 310 mb, szer. 3 m, wys. 2,8 m.
<u>kanal rozdzielczy</u>	typ otwarty żelbetonowy, dł. 167,7 mb, szer. 5,6 m, wys. 2,6 m.
<u>komory przelewowe</u>	szt. 7, dł. 5,5 m, szer. 2,3 m, wys. 4 m.
<u>zbiorniki retencyjne</u>	szt. 10 od nr 1-10, dł. 180 m, szer. 40 m, wys. 2,8 - 3,15 m.
<u>zbiorniki retencyjne</u>	szt. 2 nr 11 i 12, dł. 150 m, szer. 60 m, wys. 3,10 - 3,50 m.
<u>osadniki wstępne</u>	szt. 6 (od nr 1-6), szer. 6 m, głęb. 3,5 m, szer. dna 5,3 m, dług. czynna 40,0 m.
<u>zbiorniki wyrównawcze</u>	szt. 3, dług. 52,6 m, szer. 12,4 m, wys. 3,2 m.

Zbiornik wody czystej jest zbiornikiem ziemnym o dnie i skarpach wzmocnionym płytami betonowymi 2,0 x 2,0m

skarpy zbiornika o nachyleniu 1 : 1,3 ,  
wymiary dna 215 x 50 m,  
średni poziom wody 3,0 m.”

#### VII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

W punkcie 3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

Po punkcie G. Instalacja do oczyszczania ścieków.

dopisuje się podpunkt

o brzmieniu:

„3.2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.”

#### VIII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

Podpunkt 3.2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC

otrzymuje brzmienie:

#### ” A. Instalacje powiązane z instalacją do spiekania rud metali:

• Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza – magazyn buforowy obejmuje:

- dwie wywrotnice wagonów rudy służące do rozładunku rudy z wagonów kolejowych,
- siedmiokomorową rozmrażalnię wagonów służącą do rozmrażania rudy w okresie zimowym,
- kraty rudy służące do rozładowywania rudy z wagonów samowyładowczych,
- podajniki stalowo – członowe podające rudę z wywrotnic lub krat rudy na przenośniki transportujące rudę do magazynu buforowego,
- system przenośników taśmowych transportujących rudę żelaza z wywrotnic wagonów lub krat rozładunkowych na określone pola magazynu buforowego rudy,
- system przenośników taśmowych usytuowanych wzdłuż pól magazynu buforowego rudy i służących do doprowadzenia rudy na odpowiednie pola magazynowania,



- zwaloladowniki służące do rozładunku rud na pola magazynu buforowego i załadunku rud na przenośniki transportujące rudę do magazynu uśredniającego.

Ruda układana jest w pryzmy i pobierana z pól magazynowych przy pomocy zwaloladowników. Podczas układania rudy w pryzmy ze zwaloladownikami współpracują wozy zrzutowe. W magazynie buforowym rudy gromadzone są oddzielnie według gatunków. Z magazynu buforowego ruda przekazywana jest na przenośnik taśmowy i kierowana do magazynu uśredniającego.

- Instalacja przygotowania mieszanki uśrednionej – Magazyn Uśredniający Rudy, obejmuje:

- system przenośników taśmowych transportujących rudę z magazynu buforowego na przenośniki podające surowiec na pola magazynu uśredniającego,
- system przenośników taśmowych usytuowanych wzdłuż pól magazynu uśredniającego i służących do doprowadzenia rudy na odpowiednie pola magazynowania,
- system przenośników taśmowych podających mieszankę uśrednioną na przenośniki transportujące surowiec do namiarowni spiekalni,
- zwalowarko-ladowniki uśredniające służące do zwałowania rud,
- maszyny uśredniające służące do podawania mieszanki uśrednionej na odpowiedni przenośnik taśmowy transportujący surowiec na kolejne przenośniki do namiarowni spiekalni.

Magazyn uśredniający jest magazynem otwartym. Proces uśredniania rud polega na układaniu aglorud i koncentratów cienkimi warstwami w zwały. Do zwałowania rud służą zwalowarko – ladowniki. Rudy mieszane są z innymi materiałami żelazonośnymi, a całość surowców jest odpowiednio nawilżana. Obok uśredniania prowadzony jest proces sezonowania utworzonej mieszanki. Po sezonowaniu zwał jest rozbiegany przez maszynę uśredniającą, a następnie przenośnikiem taśmowym mieszanka uśredniona przekazywana jest do namiarowni spiekalni.

- Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni topników

obejmuje:

- wywrotnicę wagonów topnika służącą do rozładunku topników z wagonów kolejowych,
- kraty topnika służące do rozładowywania topników z wagonów samowyladowczych,
- podajniki stalowo - członowe służące do podawania topników z wywrotnicy lub krat na przenośniki transportujące topniki do magazynu topnika,
- system przenośników taśmowych transportujących topniki z wywrotnicy wagonów lub krat rozładunkowych do magazynu topnika,
- zwalowarkę topnika służącą do zwałowania topników w magazynie topnika,
- wózki wygarniające służące do wygarniania topników z zasobników szczelinowych pod pryzmami,
- system przenośników taśmowych służących do transportu topników z magazynu topnika do kruszarki i sortowni topnika,
- kruszarki młotkowe służące do mielenia kamienia i dolomitu na ziarna,
- system przenośników taśmowych podających topnik z zasobników na kruszarki,
- przesiewacze wibracyjne służące do sortowania frakcji topników po mieleniu.

Rozładunek topników w magazynie topnika odbywa się za pomocą wywrotnicy wagonowej lub na kratkach rozładowniczych. Magazyn topnika jest magazynem otwartym.

- Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku.

Koks z koksowni w Dąbrowie Górniczej transportowany jest do ArcelorMittal Poland S.A. systemem przenośników taśmowych do węzła WR8, WR9 i WR4, a koks z koksowni w Zdieszowicach dostarczany jest transportem kolejowym na punkt rozładunkowy wywrotnicy wagonowej koksu. Rozładunek koksu odbywa się za pomocą wywrotnic wagonowych, a następnie koks jest transportowany do magazynu koksu nr 1, sortowni koksu lub magazynu buforowego. Magazyn koksu jest magazynem otwartym służącym do magazynowania niezbędnych zapasów



surowca. Koksik gromadzony jest w magazynie koksiku stanowiącym magazyn otwarty służący do magazynowania niezbędnych zapasów tego surowca. Koksik przed podaniem go do procesu spiekania jest poddawany mieleniu w celu uzyskania odpowiedniej frakcji surowca. Przemielony koksik podawany jest poprzez zsypy na przenośnik odbierający, a następnie na przenośnik transportujący go do namiarowni spiekalni.

- Instalacja tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych.

Instalacja służy do przygotowania i transportu podsypki do tworzenia warstwy ochronnej wózków taśmy spiekalniczej w celu wyeliminowania zjawiska nadmiernego nagrzewania się i zużywania rusztów wózków maszyny spiekającej. Instalacja obejmuje układ urządzeń do przesiewania spieku w budynku sortowni i kruszarni spieku służących do wyselekcjonowania frakcji spieku właściwej na podsypkę, układ transportowy podsypki pomiędzy sortownią spieku a budynkiem spiekalni oraz zasobniki i urządzenia dozujące podsypkę indywidualne dla każdej taśmy spiekalniczej. Bezpośrednio na ruszty wózków spiekalniczych jest zasypywana warstwa ochronna grubości 30 do 50 mm (podsypka) ze spieku o granulacji 10 do 20 mm, oddzielająca ruszt od warstwy mieszanki do spiekania.

- Instalacja wysyłki spieku w węźle załadowczym P30.

Instalacja wysyłki spieku posiada wydajność 500 Mg/h i wykorzystywana jest w sytuacjach sprzedaży spieku odbiorcom zewnętrznym. Wysyłanie spieku odbywa się z sortowni spieku, gdzie spiek dostarczany z taśm spiekalniczych systemem przenośników taśmowych gromadzony jest w 3 zasobnikach. Przenośnikami taśmowymi spiek transportowany jest do węzła wysyłkowego P30, zlokalizowanego nad dwoma torami kolejowymi nr 113 i 114. Nad każdym torem umieszczone są po dwa zasobniki z podajnikami taśmowymi ważącymi, zasypującymi wagony kolejowe w cyklu automatycznym.

B. Instalacje powiązane z instalacją do pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:

- Instalacja transportu surowców do namiarowni Wielkich Pieców obejmuje system przenośników taśmowych transportujących surowce takie jak spiek, topniki, koks, pellety i inne dodatki z magazynów surowców poprzez węzły rozdzielcze WR2, WR3 i WR4 do poszczególnych namiarowni wielkich pieców. Spiek z sortowni spieku podawany jest na równoległe przenośniki taśmowe i transportowany do węzła rozdzielczego, gdzie rozdzielany jest pomiędzy poszczególne jednostki wielkopieczowe i ciągami przenośników taśmowych dostarczany do zasobników spieku w namiarowniach wielkich pieców. Koks transportowany jest do zasobników namiarowni wielkich pieców podwójnym ciągiem przenośników taśmowych. Pellety i dodatki transportowane są z magazynów buforowych przenośnikami taśmowymi do węzła przesypowego, w którym zostają skierowane na przenośniki taśmowe koksu i dalej poprzez węzły rozdzielcze WR3 i WR2 do zasobników namiarowni wielkich pieców. Topniki z magazynu topnika transportowane są przenośnikami taśmowymi do odpowiednich zasobników namiarowni Wielkich Pieców.

- Instalacja transportu odsiewu spieku do namiarowni spiekalni obejmuje systemy przenośników taśmowych indywidualnych dla każdego wielkiego pieca transportujących odsiew spieku do zasobników namiarowni spiekalni.

- Instalacja transportu odsiewu koksu do sortowni koksu obejmuje systemy przenośników taśmowych indywidualnych dla każdego wielkiego pieca transportujących odsiew koksu do sortowni koksu.

C. Instalacje powiązane z instalacją do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:

- Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego obejmuje:

- urządzenia kafara złomu takie jak beczka kafara do rozbijania dużych elementów, palniki do przepalania materiałów newsadowych na elementy wymiarowe dla produkcji oraz suwnice do rozbijania newsadowych skrzepów i żeliwa oraz przewozu materiałów w rejon palników do przepalania materiałów,

- urządzenia transportowe hali złomu w postaci suwnic do rozładunku wagonów ze złomem i załadunku koryt,
- urządzenia hali przeładunku koryt takie jak suwnice do przestawiania próżnych i pełnych koryt, do rozładunku złomu z wagonów i załadunku koryt oraz złomowozy samojezdne do przewozu pełnych i pustych koryt pomiędzy halą koryt a halą stalowni,
- urządzenia hali żelazostopów takie jak suwnice do załadunku żelazostopów do kontenerów, przewozu kontenerów oraz transportu worków z surowcami, przenośniki taśmowe do podawania żelazostopów ze zbiorników magazynowych poprzez rynny wibracyjne do podstawionych kontenerów oraz kruszarki do kruszenia materiałów nadwymiarowych.

- Instalacja zagospodarowania żużla z procesu konwertorowego, odsiarczania surówki i procesu odlewania.

Żużel konwertorowy powstający w procesie wytopu stali w konwertorach tlenowych przywożony jest na tzw. doły zlewce, które stanowią miejsce czasowego gromadzenia żużla płynnego. Wylany z kadzi żużlowych ciekły żużel schładzany jest wodą przemysłową i po schłodzeniu oraz skruszeniu za pomocą spycharki załadowywany na wagony i transportowany do miejsc dalszego przerobu. Żużel z procesu odsiarczania surówki i odlewania stali transportowany jest w kadzi żużlowej wagonami na kafar żużla. Kafar żużla to zasięg wyposażony w pulpit do przechyłu czasz i suwnice do transportu ciężkich elementów. Żużel w zasięgu rozbijany jest przy pomocy suwnicy magnesowo-czerpakowej wyposażonej w kulę i kostkę do wybijania czasz. Poobijane z żużla skrzepy żelaza wybrane elektromagnesem przesyłane są na kafar złomu, natomiast pokruszony żużel wywożony jest wagonami do przerobu u uprawnionego odbiorcy.

D. Instalacje powiązane z instalacją do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę:

- Instalacja gromadzenia kamienia wapiennego i dolomitowego – magazyn buforowy - obejmuje system przenośników taśmowych służących do transportu kamienia wapiennego do magazynu buforowego oraz podawania kamienia wapiennego i dolomitowego z magazynu buforowego do namiarowni surowca wapieni.

- Instalacja sortowania i kruszenia wapna palonego.

wapno i dolomit palony po procesie wypalania w piecach Maerz'a poddawane są sortowaniu i kruszeniu. Frakcja o wymiarach 10-60 mm przekazywana jest do zbiorników wapna i dolomitu w sortowni, skąd przenośnikami taśmowymi przesyłana jest wraz z innymi materiałami sypkimi do zbiorników nad konwertorami. Frakcja ta stanowi gotowy produkt dla procesu wytopu stali. Odsiewy wapna palonego i dolomitu kierowane są na kruszarki, gdzie po zmieleniu do wielkości 0-mm wysyłane są transportem pneumatycznym do namiarowni spiekalni. Instalacja doposażona została w stanowisko załadunku i wysyłki wapna poprzez zabudowę dodatkowego zbiornika magazynowego o pojemności 75m<sup>3</sup> z podajnikiem taśmowym ważącym oraz rękawem załadowniczym umożliwiającym załadunek wapna na samochód i wysyłkę produktu na zewnątrz.

- Instalacja gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów obejmuje system przenośników taśmowych do transportu materiałów sypkich do zbiorników usytuowanych w hali stalowni. Wapno i dolomit palony ze zbiorników wapna i dolomitu w sortowni transportowane są przenośnikami taśmowymi wraz z innymi materiałami sypkimi do zbiorników nad konwertorami w hali stalowni.”

## IX. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

Podpunkt 3.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC otrzymuje brzmienie:

”

- Instalacja regeneracji walców i osprzętu walcowniczego. Zadaniem instalacji jest regeneracja walców i naprawa poszczególnych elementów osprzętu walcowniczego. Prace naprawcze prowadzone są w warsztatach znajdujących się przy halach poszczególnych walcowni.

Regeneracja walców polega na napawaniu elementów walca i przetoczeniu w tokarkach do uzyskania żądanego profilu. Regeneracja osprzętu walcowniczego (m.in. przepustnice, pazury) polega na napawaniu elementów, a następnie na ich mechanicznej obróbce. Zadania te wykonuje się przy pomocy takich urządzeń jak: tokarki, napawarki, drążarki elektroerozyjne, obrabiarki.

- Składowisko odpadów azbestowych. Służy do unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest o kodach: 17 06 01\* - materiały izolacyjne zawierające azbest oraz 17 06 05\* - materiały konstrukcyjne zawierające azbest. Na składowisku składowane są zużyte płyty azbestowe pochodzące z remontowanych chłodni oraz elementy azbestowe o mniejszych gabarytach powstałe z demontażu innych urządzeń. Maksymalna pojemność składowiska wynosi 3 200 m<sup>3</sup>, z czego 2 890 m<sup>3</sup> to pojemność dla składowania odpadów. Pozostałe 310 m<sup>3</sup> zajmują warstwy izolacyjne. Dno składowiska wykonane jest z betonu o grubości 90 mm, pokrytego bitizolem „G”, na którym ułożone są 4 warstwy papy pokryte warstwą wyrównującą o grubości 30 mm. Ściany boczne zabezpieczone są przed osypywaniem z trzech stron ściankami Larsena i z jednej strony ścianką ceglano-żelbetową. Po ułożeniu na składowisku warstwy odpadów o grubości 0,5 do 0,8 m, zeskladowane odpady przykrywane są warstwą izolacyjną z ziemi o grubości 0,10 m. Po uzyskaniu przez składowanie rzędnej o 2,0 m niższej niż otaczający teren, wykonana zostanie końcowa warstwa izolacyjna z ziemi o grubości 2,0 mm, w tym wierzchnia warstwa o grubości 0,10 m z ziemi urodzajnej. Na terenie składowiska pracuje następujący sprzęt: dźwig 5 Mg do przeladunku płyt azbestowych, ładowarka do załadunku i rozładunku materiału na warstwy przesypowe, koparko-spycharka do wykonywania warstw przesypowych, waga samochodowa.

- Laboratoria badań jakościowych to 3 laboratoria wykonujące analizy składu chemicznego materiałów:

- Laboratorium Olejów i Smarów – prowadzące badania własności fizyko-chemicznych olejów,

- Centralne Laboratorium Chemiczne - wykonujące analizy składu chemicznego surowców i materiałów stosowanych w procesach technologicznych oraz wyrobów gotowych i odpadów poprodukcyjnych,

- Centralne Laboratorium Badań Materiałowych – wykonujące badania odbiorowe i ekspertyzy metaloznawcze półwyrobów i wyrobów hutniczych oraz badania parametrów fizycznych materiałów ogniotrwałych i materiałów technologicznych stosowanych w procesie wytwarzania surówki i stali.

- Laboratoria ochrony środowiska to 2 laboratoria:

- Laboratorium Badań Środowiska Pracy – prowadzące pomiary czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy.

- Laboratorium Ochrony Środowiska i Analiz Technologicznych - wykonujące oznaczenia pyłów i substancji chemicznych w związku z badaniami w środowisku pracy oraz badania fizyko-chemiczne pyłów, wód, ścieków i odpadów związane z ochroną środowiska naturalnego.”

#### X. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

W punkcie I. 4. Źródła emisji substancji do powietrza

Dopisuje się podpunkt

o brzmieniu:

„4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.”

#### XI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

W podpunkcie I.4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

Po podpunkcie E.1. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę

Dopisuje się punkt F.1. Instalacja granulacji żużla wielkopieczowego

o brzmieniu:



”

### F.1. Instalacja granulacji żużla wielkopieczowego.

Źródłami emisji substancji do powietrza są trzy, indywidualne dla każdego wielkiego pieca, linie granulacji żużla:

- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 1 odprowadzane jest emitorem E-33 (strona lewa) oraz emitorem E-34 (strona prawa)
- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 odprowadzane jest emitorem E-35 (strona lewa) oraz emitorem E-36 (strona prawa)
- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 odprowadzane jest emitorem E-37 (strona lewa) oraz emitorem E-38 (strona prawa)

#### F.1.1. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm <sup>3</sup> /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-33	Granulacja żużla WP-1 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	85	3,0	105 500	340	3 000
E-34	Granulacja żużla WP-1 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	83	3,0	105 500	340	3 000
E-35	Granulacja żużla WP-2 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	98	3,0	105 500	340	3 000
E-36	Granulacja żużla WP-2 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	98	3,0	105 500	340	3 000
E-37	Granulacja żużla WP-3 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	88	3,0	105 500	340	3 000
E-38	Granulacja żużla WP-3 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	87	3,0	105 500	340	3 000

”



## **XII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

**W punkcie I. 4. Źródła emisji substancji do powietrza**

**Podpunkt F Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości,**

**otrzymuje brzmienie:**

**„4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.,,**

## **XIII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

**W punkcie 4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**

**Punkt F.1. Instalacje pomocnicze dla instalacji do spiekania rud metali**

**otrzymuje brzmienie:**

**„4.2.1. Instalacje pomocnicze dla instalacji do spiekania rud metali.”**

## **XIV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

**W punkcie 4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**

**Punkt F.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.**

**otrzymuje brzmienie:**

**”**

**4.2.Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.**

**4.2.1. Instalacja transportu surowców do namiarowi wielkich pieców.**

**Źródłami emisji pyłu do powietrza są:**

- Linia transportu pieców nr 1 i 2: węzeł rozdzielczy WR-2, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowi Wielkich Pieców nr 1 i 2,
- Linia transportu pieca nr. 3 węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowi.

Zanieczyszczone powietrze odciągane z przesypów urządzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopieczowego do namiarowi Wielkich Pieców nr 1 i 2 w węźle rozdzielczym WR-2 po oczyszczeniu w elektrofiltrze o skuteczności  $\eta=99,0\%$  jest odprowadzane emitorem E-18. Zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopieczowego do namiarowi Wielkiego Pieca nr 3 w węzłach rozdzielczych WR6, WR7, WR 141 i WR 143 kierowane jest do układu odciągowo-odpylającego wspólnego z namiarownią wsadu wielkiego pieca nr 3(IPPC) składającego się z 3 elektrofiltrów, a następnie odprowadzane emitorem E-23 (emitor wspólny z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza IPPC).

#### 4.2.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza.

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm <sup>3</sup> /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-18	Węzeł rozdzielczy WR02 odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopieczowego do WP1 i WP2.	40	1,6	150 000	294	8 600

#### E.2.3. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza	Końcowe stężenie pyłu PM 10 [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E-18	Węzeł rozdzielczy WR-2	<p style="text-align: center;"><u>Elektrofiltr</u></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• skuteczność: 99%</li> <li>• typ elektrofiltra: 14/7,5/2x9/0,3</li> <li>• wydajność: 150 000 m<sup>3</sup>/h</li> <li>• ilość zespołów zasilających: 6</li> <li>• napięcie między elektrodami: 50kV,</li> <li>• natężenie prądu: 400 ÷ 800mA</li> <li>• regeneracja elektrody ulotowej:                             <ul style="list-style-type: none"> <li>• ciągła,</li> <li>• regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna</li> </ul> </li> </ul>	35

”

#### XV. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji

Podpunkt 5.2. Źródła powstawania ścieków otrzymuje brzmienie:

”

#### 5.2. Źródła powstawania ścieków.

W ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej powstają następujące rodzaje ścieków:

- ścieki przemysłowe,
- ścieki bytowe,
- wody infiltracyjne,
- wody opadowe.

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej odbiera także ścieki przemysłowe i bytowe oraz wody infiltracyjne i opadowe powstające w spółkach znajdujących się na terenie byłej Huty Katowice.

Wszystkie ścieki kierowane są do zakładowej oczyszczalni ścieków i po oczyszczeniu

odprowadzane są do pól zamkniętego obiegu wody przemysłowej, a nadmiar oczyszczonych ścieków odprowadzany jest do potoku Rakówka w km 2+920.

#### Ścieki przemysłowe.

Ścieki przemysłowe w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej po wstępnym oczyszczeniu w osadnikach radialnych kierowane są wewnętrzną kanalizacją przemysłowo – deszczową na zakładową oczyszczalnię ścieków. Po oczyszczeniu część ścieków kierowana jest do obiegu wody przemysłowej. Pozostała ilość kierowana jest do potoku Rakówka.

Źródłem ścieków przemysłowych są następujące instalacje mogące powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości:

- Instalacja do spiekania rud metali,
- Instalacja do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali,
- Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.

Zrzut ścieków przemysłowych z instalacji do pierwotnego wytopu surowki żelaza następuje wyłącznie w sytuacjach przepełnienia obiegów czepni.

Instalacja do produkcji wapna nie jest źródłem ścieków przemysłowych.

#### Ścieki bytowe

Ścieki bytowe z pomieszczeń socjalnych ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej odprowadzane są w całości do wewnętrznej kanalizacji sanitarnej, a następnie do zakładowej oczyszczalni ścieków, gdzie zostają zmieszane ze ściekami przemysłowymi, wodami opadowymi i infiltracyjnymi i po oczyszczeniu zasilają obieg wody przemysłowej.

#### Wody infiltracyjne

Wody infiltracyjne z terenu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej odprowadzane są systemem wewnętrznej kanalizacji przemysłowo – deszczowej na zakładową oczyszczalnię ścieków, gdzie następuje ich wymieszanie z innymi ściekami powstającymi w zakładzie. Po oczyszczeniu wody te zasilają obieg wody przemysłowej, a nadmiar niewykorzystanych wód kierowany jest do potoku Rakówka.

#### Wody z obiegów chłodniczych

W ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej dla każdej instalacji wykorzystywane są obiegi wody czystej służące do chłodzenia przeponowego urządzeń instalacji oraz obiegi wody brudnej służące do bezpośredniego chłodzenia urządzeń, oczyszczania gazów i odprowadzania pyłów z elektrofiltrów. Obiegi wody czystej zasilane są wodą przemysłową, stanowiącą oczyszczone ścieki z zakładowej oczyszczalni ścieków uzupełniane okresowo zakupioną wodą surową za wyjątkiem obiegów COS1, COS2, COS3 i obiegów ZW Nowa (TAMEH) zasilanych wodą surową. Wody z obiegu czystego zasilają następnie obiegi wody brudnej. Nadmiar wód brudnych z tych obiegów kierowany jest do zakładowej oczyszczalni ścieków, a następnie po oczyszczeniu zwracany do obiegów wody przemysłowej. Ścieki oczyszczone niewykorzystane w obiegu wody przemysłowej odprowadzane są do odbiornika zewnętrznego - potoku Rakówka.

#### Wody opadowe i roztopowe

Wody opadowe i roztopowe z terenu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej oraz spółek zlokalizowanych na terenie byłej huty odprowadzane są do kanalizacji przemysłowo – deszczowej i kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków, a po oczyszczeniu zasilają obieg wody przemysłowej. Nadmiar oczyszczonych ścieków kierowany jest do potoku Rakówka."

## **XVI. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

### **W punkcie 6. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji**

**Dopisuje się podpunkt  
o brzmieniu:**

**„6.1. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji IPPC.”**

**XVII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

W punkcie 6.1. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji IPPC

dodaje się podpunkt F. Źródła hałasu instalacji do oczyszczania ścieków.

o brzmieniu:

„ F. Źródła hałasu instalacji do oczyszczania ścieków.

F.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do oczyszczania ścieków pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Pompy typu 300 Z 2 K 15 szt. 4	98,3	8:00	8:00	8:00
2	Pompy typu 25 B 50 szt. 4	104,3	8:00	8:00	8:00
3	Pompy typu PL 200 szt. 1	103,6	8:00	8:00	8:00
4	Pompy typu PH 100 szt. 2	89,0	8:00	8:00	8:00
5	Pompy typu 125 PJM szt. 1	89,3	8:00	8:00	8:00
6	Pompy typu 300 szt. 3	99,3	8:00	8:00	8:00

”

**XVIII. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

W punkcie 6. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji

Dopisuje się punkt G

o brzmieniu:

„ G. Źródła hałasu instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego.

G.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Pompy wirowo-szlamowe – granulacja żużla WP1 szt. 10	104,7	4:00	4:00	4:00
2	Pompy wirowo-szlamowe – granulacja żużla WP2 szt. 10	103,2	4:00	4:00	4:00
3	Pompy wirowo-szlamowe – granulacja żużla WP3 szt. 10	103,2	4:00	4:00	4:00

”

**XIX. W rozdziale I. Rodzaj i parametry instalacji**

W punkcie 6. Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji

Dopisuje się punkt H

o brzmieniu:

„ H. Źródła hałasu instalacji powiązanych technologicznie.

H.1. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją do spiekania rud metali.

H.1.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją



do spiekania rud metali pracujących w otwartej przestrzeni.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni wywrotnic rudy i topnika (obiekt 01-059) szt. 3	112,1	8:00	8:00	8:00
2	Zwało-ladowarka rudy nr 1	92,8	5:30	5:30	5:30
3	Zwało-ladowarka rudy nr 2	91,1	5:30	5:30	5:30
4	Zwało-ladowarka rudy nr 3	92,1	5:30	5:30	5:30
5	Przenośniki taśmowe szt. 21	99,3	8:00	8:00	8:00
6	Zwałowarka uśredniająca nr 1	92,8	7:00	7:00	7:00
7	Zwałowarka uśredniająca nr 2	93,5	7:00	7:00	7:00
8	Maszyna uśredniająca nr 1	89,6	5:00	5:00	5:00
9	Maszyna uśredniająca nr 2	91,3	5:00	5:00	5:00
10	Maszyna uśredniająca nr 3	91,3	5:00	5:00	5:00
11	Przenośniki taśmowe szt. 19	98,0	7:00	7:00	7:00
12	Zwałowarka topnika	92,1	6:00	6:00	6:00
13	Wózki wygarniające szt. 5	94,2	6:00	6:00	6:00
14	Przenośniki taśmowe szt. 4	98,3	6:00	6:00	6:00
15	Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR8 (obiekt 01-408) szt. 2	114,7	8:00	8:00	8:00
16	Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR9 (obiekt 01-393) szt. 4	116,1	8:00	8:00	8:00
17	Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR1 i WR3 (obiekt 01-409) szt. 2	114,1	8:00	8:00	8:00
18	Wentylatory odpylni wywrotnicy wagonowej koksu	110,7	6:00	6:00	6:00

	(obiekt 01-066) szt. 2				
19	Wentylatory odpylni sortowni koks (obiekt 01-233) szt. 2	112,6	8:00	8:00	8:00
20	Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR4 (obiekt 01-394) szt. 2	116,4	8:00	8:00	8:00
21	Wentylatory odpylni węzłów rozdzielczego WR5, WP 21, WP22, WP24, WP25 (obiekt 01-396) szt. 2	107,7	8:00	8:00	8:00
22	Wentylator odpylni stacji podawania pyłu z WP3 (obiekt 01-396) szt. 1	105,0	8:00	8:00	8:00
23	Zwałowarka koks - składowisko koks nr 1	92,3	5:00	5:00	5:00
24	Wózki wygarniające - składowisko koks nr 1 szt. 4	94,7	4:00	4:00	4:00
25	Zwało-ładowarka koks - składowisko koks nr 2	90,8	1:00	1:00	1:00
26	Przenośniki taśmowe szt. 32	96,5	8:00	8:00	8:00
27	Przenośniki taśmowe - składowisko koks szt. 8	98,5	5:00	5:00	5:00
28	Przenośniki taśmowe zbiorcze podsypki do węzła P253 szt. 2	85,0	8:00	8:00	8:00
29	Przenośniki taśmowe podsypki do węzła P254 szt. 2	85,0	8:00	8:00	8:00
30	Przenośniki taśmowe podsypki do budynku spiekalni szt. 3	86,8	8:00	8:00	8:00
31	Przenośnik taśmowy spieku do węzła P30 nr 1 szt. 1	82,0	8:00	8:00	8:00
32	Przenośnik taśmowy spieku do węzła P30 nr 2 szt. 1	82,0	8:00	8:00	8:00
33	Przenośnik taśmowy spieku do węzła P30 nr 3 szt. 1	82,0	8:00	8:00	8:00

**H.1.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do spiekania rud metali pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.**

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory obiegowe szt. 4	112,1	8:00	8:00	8:00
2	Wywrotnice wagonów rudy szt. 2	111,9	6:00	6:00	6:00
3	Wywrotnica topnika szt. 1	120,9	6:00	6:00	6:00
4	Przenośniki taśmowe szt. 5	96,6	6:00	6:00	6:00
5	Kruszarka młotkowa szt. 5	105,2	6:00	6:00	6:00
6	Przesiewacze wibracyjne szt. 10	109,1	6:00	6:00	6:00
7	Wywrotnice koksu szt. 2	110,4	6:00	6:00	6:00
8	Podajniki wibracyjne szt. 9	110,5	6:00	6:00	6:00
9	Przenośniki taśmowe szt. 9	98,3	6:00	6:00	6:00
10	Podajniki elektrowibracyjne szt. 7	106,3	6:00	6:00	6:00
11	Podajniki wibracyjne szt. 10	108,9	6:00	6:00	6:00
12	Przesiewacze wibracyjne szt. 2	110,3	6:00	6:00	6:00
13	Przesiewacze rezonansowe szt. 5	111,6	6:00	6:00	6:00
14	Kruszarki czterowalcowe szt. 10	101,2	5:00	5:00	5:00
15	Przenośniki taśmowe spieku na przesiewacze szt. 3	82,0	8:00	8:00	8:00
16	Sita dwupokładowe spieku szt. 3	110,3	6:00	6:00	6:00
17	Przenośniki taśmowe frakcji spieku do zasobników szt. 3	82,0	8:00	8:00	8:00
18	Przenośnik zbiorczy szt. 1	82,0	8:00	8:00	8:00
19	Przenośniki taśmowe podsypki szt. 3	82,0	8:00	8:00	8:00
20	Urządzenia tworzące warstwę podsypki na maszynie	94,2	8:00	8:00	8:00

	spiekającej szt. 3.				
21	Przenośniki taśmowe spieku do zasobników szt. 6.	82,0	8:00	8:00	8:00

## H.2. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

### H.2.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza pracujących w otwartej przestrzeni.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR2 (obiekt 01-453) szt. 2	115,1	8:00	8:00	8:00
2	Przenośniki taśmowe-składowisko topnika szt. 3	98,3	8:00	8:00	8:00
3	Przenośniki taśmowe-składowisko koksu nr 2 szt. 12	96,5	8:00	8:00	8:00
4	Zwało-ładowarka	92,3	3:00	3:00	3:00

### H.2.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Przenośniki taśmowe - obudowane szt. 8	98,4	8:00	8:00	8:00
2	Przenośniki taśmowe-obudowane szt. 4	87,2	8:00	8:00	8:00
3	Przenośniki taśmowe-obudowane szt. 16	94,0	8:00	8:00	8:00
4	Przenośniki taśmowe-obudowane szt. 10	100,5	8:00	8:00	8:00
5	Przenośniki taśmowe-obudowane szt. 8	98,5	8:00	8:00	8:00
6	Pompy wody zimnej szt. 6	102,2	4:00	4:00	4:00
7	Pompy wody gorącej szt. 6	102,7	4:00	4:00	4:00
8	Pompy wody zimnej szt. 6	102,2	4:00	4:00	4:00
9	Pompy wody gorącej szt. 6	102,2	4:00	4:00	4:00



10	Pompy wody zimnej szt. 6	102,2	4:00	4:00	4:00
11	Pompy wody gorącej szt. 6	102,2	4:00	4:00	4:00
12	Przenośniki taśmowe- obudowane szt. 14	90,5	8:00	8:00	8:00
13	Przenośniki taśmowe- obudowane szt. 4	91,5	8:00	8:00	8:00

H.3. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali.

H.3.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali pracujących w otwartej przestrzeni.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Kafar złomu – palniki Messnera szt. 3	115,9	4:00	4:00	4:00
2	Kafar złomu – suwnica 676	101,1	3:00	3:00	3:00
3	Kafar złomu – suwnica 677	102,1	3:00	3:00	3:00
4	Kafar złomu – suwnica 678	101,8	2:00	2:00	2:00
5	Złomowóz samojezdny nr 1	117,3	4:00	4:00	4:00
6	Złomowóz samojezdny nr 2	114,7	4:00	4:00	4:00
7	Złomowóz samojezdny nr 3	117,3	4:00	4:00	4:00
8	Wentylatory wentylacji hali żelazostopów szt. 2	115,7	8:00	8:00	8:00
7	Kafar żużła – suwnica 287	101,1	7:00	7:00	7:00
8	Kafar żużła – suwnica 288	102,1	7:00	7:00	7:00
9	Kafar żużła – suwnica 289	99,8	1:00	0:00	0:00

**H.3.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.**

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustyczne j [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Rozładunek złomu	120,7	7:00	7:00	7:00
2	Suwnica 256	111,1	7:00	7:00	7:00
3	Suwnica 257	114,8	7:00	7:00	7:00
4	Suwnica 258	108,8	7:00	7:00	7:00
5	Rozładunek złomu	116,7	7:00	7:00	7:00
6	Suwnica 260	95,1	1:00	0:00	0:00
7	Suwnica 261	96,4	7:00	7:00	7:00
8	Suwnica 262	95,8	1:00	0:00	0:00
9	Suwnica 263	95,8	7:00	7:00	7:00
10	Suwnica 264	95,8	7:00	7:00	7:00
11	Suwnica 265	96,1	8:00	8:00	8:00
12	Złomowóz samojezdny nr 1	117,3	4:00	4:00	4:00
13	Złomowóz samojezdny nr 2	114,7	4:00	4:00	4:00
14	Złomowóz samojezdny nr 3	117,3	4:00	4:00	4:00
15	Rozładunek samochodów	117,7	1:00	1:00	0:00
16	Przesypywanie surowców	120,0	3:00	3:00	1:00
17	Przenośniki taśmowe szt. 5	111,3	3:00	3:00	1:00
18	Suwnica 266	103,1	6:00	6:00	6:00

19	Suwnica 267	101,4	1:00	1:00	0:00
20	Kruszarki szt. 3	107,2	2:00	2:00	2:00

#### H.4. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją do produkcji wapna w piecach.

##### H.4.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do produkcji wapna w piecach pracujących w otwartej przestrzeni.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustyczne j [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni sortowni (obiekt 06.050) szt. 8	117,7	7:30	7:30	7:30
2	Wentylatory odpylni urządzeń transportu materiałów sypkich (obiekt 06.001) szt. 8	116,7	6:00	6:00	6:00

##### H.4.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z instalacją do produkcji wapna w piecach pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustyczne j [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Przenośniki taśmowe kamienia wapiennego i dolomitowego szt. 10	101,3	8:00	8:00	8:00
2	Przesiewacze wibracyjne – szt. 4	110,5	8:00	8:00	8:00
3	Kruszarki – szt. 2	113,7	8:00	8:00	8:00
4	Urządzenia transportu pneumatycznego	103,2	8:00	8:00	8:00
5	Transport pneumatyczny PT 326	95,2	8:00	8:00	8:00
6	Przenośniki taśmowe do transportu materiałów sypkich do konwertorów szt. 6	103,7	8:00	8:00	8:00

**H.5. Źródła hałasu instalacji powiązanych każdą z instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości.**

**H.5.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych z każdą z instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska, jako całości pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych.**

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustyczne j [dB]	Czas pracy źródeł hałasu H		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Sprężarki typu 4 VRZ 300/680 szt. 4	111,3	8:00	8:00	8:00
2	Sprężarki typu 4 VRZ 250/430 szt. 3	113,3	8:00	8:00	8:00
3	Sprężarki typu 4 VRZ 200/430 szt. 3	114,3	8:00	8:00	8:00
4	Pompy typu 100 szt. 3	98,6	8:00	8:00	8:00
5	Pompy typu VAMB 12042 PVT 110 szt. 3	99,6	8:00	8:00	8:00
6	Pompy typu 35D22-2x2 szt. 5	100,6	8:00	8:00	8:00
7	Pompy typu 35D22-2x1 szt. 5	99,3	8:00	8:00	8:00
8	Pompy typu 30D22-2x2 szt. 4	99,3	8:00	8:00	8:00
9	Pompy PH-250 szt. 2	98,6	8:00	8:00	8:00
10	Pompy 25A50 szt. 2	99,0	8:00	8:00	8:00
11	Pompy PH-100 szt. 8	100,0	8:00	8:00	8:00
12	Pompy PH-80 szt. 8	99,6	8:00	8:00	8:00
13	Pompy 50D22 szt. 11	106,6	8:00	8:00	8:00
14	Pompy 50B-63-3 szt. 2	106,3	8:00	8:00	8:00
15	Pompy 40B50-A-V/AO szt. 3	104,3	8:00	8:00	8:00
16	Pompy KSB OMEGA 350-430A szt. 1	103,6	8:00	8:00	8:00
17	Pompy 8A25 AC-VB/AO szt. 2	104,3	8:00	8:00	8:00



18	Pompy 40D22 szt. 4	103,6	8:00	8:00	8:00
19	Pompy 40D szt. 3	103,6	8:00	8:00	8:00
20	Pompy WARMAN 3/2 C-AH szt. 8	103,3	8:00	8:00	8:00
21	Pompy 50D22 szt. 8	99,6	8:00	8:00	8:00
22	Pompy 50B-63 szt. 3	99,3	8:00	8:00	8:00
23	Pompy 40-B50-A-V/A1 szt. 3	99,6	8:00	8:00	8:00
24	Pompy 8A25 AGN szt. 2	99,3	8:00	8:00	8:00
25	Pompy 50 D22 a-3B4 28/13 szt. 3	99,0	8:00	8:00	8:00
26	Pompy 40D22 szt. 8	99,0	8:00	8:00	8:00
27	Pompy 35D22-2x2B1 8/15 szt. 5	102,3	8:00	8:00	8:00
28	Pompy 35D22-2B1 8/16 szt. 5	102,6	8:00	8:00	8:00
29	Pompy 125 PJM 270 szt. 9	102,0	8:00	8:00	8:00
30	Pompy 30A40C szt. 3	101,0	8:00	8:00	8:00
31	Pompy S 200/550 CSP „VENTURII” szt. 5	102,0	8:00	8:00	8:00
32	Pompy PH-100A szt. 12	101,3	8:00	8:00	8:00
33	Pompy 150 PJMr 230 szt. 2	105,0	8:00	8:00	8:00
34	Pompy 100 PJMr 200 szt. 2	104,3	8:00	8:00	8:00
35	Pompy 150 PJM 230 szt. 3	104,3	8:00	8:00	8:00
36	Pompy 100 PJM 215 szt. 2	103,0	8:00	8:00	8:00
37	Pompy 25A50 szt. 3	103,3	8:00	8:00	8:00
38	Pompy 80 PJMr szt. 2	103,0	8:00	8:00	8:00
39	Pompy 25A szt. 3	102,0	8:00	8:00	8:00

40	Pompy 20A – 40 szt. 3	102,6	8:00	8:00	8:00
41	Pompy RPL 21/7,1 szt. 2	101,6	8:00	8:00	8:00
42	Pompy 20A32 szt. 3	101,6	8:00	8:00	8:00
43	Pompy OS 200B/3 szt. 2	101,6	8:00	8:00	8:00
44	Pompy RPL 21/7,1 szt. 2	101,6	8:00	8:00	8:00
45	Pompy 150 PJM 215 szt. 2	101,0	8:00	8:00	8:00
46	Pompy CPK-S200-500 szt. 3	105,0	8:00	8:00	8:00
47	Pompy 80 PJM LFP szt. 2	105,0	8:00	8:00	8:00
48	Pompy 20 A40 szt. 3	104,0	8:00	8:00	8:00
49	Pompy 25A50 szt. 3	103,6	8:00	8:00	8:00
50	Pompy 20 A – 40 szt. 3	104,0	8:00	8:00	8:00
51	Pompy 250 – 500/E RITZ szt. 3	101,3	8:00	8:00	8:00
52	Pompy 200 – 500 /E RITZ szt. 3	101,0	8:00	8:00	8:00
53	Pompy 80-200. 2/E RITZ szt. 2	101,0	8:00	8:00	8:00
54	Pompy 300-435 szt. 3	101,6	8:00	8:00	8:00
55	Pompy 200-670 szt. 3	100,6	8:00	8:00	8:00
56	Pompy PTMU160M szt. 2	100,6	8:00	8:00	8:00
57	Pompy 38200 Z/SL RITZ szt. 4	101,0	8:00	8:00	8:00
58	Pompy 40D22-2-B4 szt. 3	100,0	8:00	8:00	8:00
59	Pompy 50SNY4 szt. 4	100,0	8:00	8:00	8:00
60	Pompy 50DZ2-15-3B4 szt. 4	100,6	8:00	8:00	8:00
61	Pompy PH-250 szt. 4	100,0	8:00	8:00	8:00

62	Pompy PH-65 szt. 4	99,6	8:00	8:00	8:00
63	Pompy 50DZ15-4-B4 szt. 5	100,6	8:00	8:00	8:00
64	Pompy PL-300 szt. 5	101,3	8:00	8:00	8:00
65	Pompy 65SNY4 szt. 4	101,0	8:00	8:00	8:00
66	Pompy PŻ-200 szt. 7	101,6	8:00	8:00	8:00
67	Pompy PH-250 szt. 2	102,6	8:00	8:00	8:00
68	Pompy PH-65 szt. 4	101,6	8:00	8:00	8:00

**XX. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji<sup>3</sup> i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

**W punkcie 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.**

**W podpunkcie 1. 1. Instalacje IPPC**

**Dopisuje się podpunkt F.**

**o brzmieniu:**

**„ F. Instalacja granulacji żużła wielkopieczowego.**

**F.1. Emisja z instalacji granulacji żużła wielkopieczowego.**

*Linia granulacji żużła wielkiego pieca nr 1.*

Urządzenia granulacji żużła z Wielkiego Pieca nr 1 – strona lewa (emitor E-33).

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

*Linia granulacji żużła wielkiego pieca nr 1.*

Urządzenia granulacji żużła z Wielkiego Pieca nr 1 – strona prawa (emitor E-34).

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

*Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 2*

Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 – strona lewa (emitor E-35)

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

*Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 2*

Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 – strona prawa (emitor E-36).

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

*Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 3*

Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 – strona lewa (emitor E-37).

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

*Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 3.*

Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 – strona prawa (emitor E-38).

Substancja	Emisja kg/h
Siarkowodór	1,8

W instalacji nie określono warunków emisyjnych dla chromu, gdyż emisja tego zanieczyszczenia nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

F.2. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji granulacji żużla wielkopiecowego.

Substancja	Emisja Mg/a
Siarkowodór	32,4

XXI. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w podpunkcie 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC podpunkt 1.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC otrzymuje nowe brzmienie:



”  
**G.1. Instalacje pomocnicze dla instalacji do spiekania rud metali.**

**G.1.1. Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza i topnika.**

Wywrotnice rudy – 2 szt. i wywrotnica topnika (emitor E-1).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,6
Pył zawieszony PM2,5	2,8
Ołów	0,011
Kadm	0,0002
Miedź	0,06
Cynk	0,025
Nikiel	0,001
Żelazo	0,8

**G.1.2. Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku.**

*Linia rozładunku i transportu surowców.*

Węzły rozdzielcze WR-1 rudy oraz WR-3 koksu i koksiku (emitor E-2).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	3,0
Pył zawieszony PM2,5	1,5
Ołów	0,0075
Kadm	0,00019
Miedź	0,04
Cynk	0,035
Nikiel	0,001
Żelazo	1,0

Węzeł rozdzielczy WR-4 koksu, urządzenia transportu i tworzenia podsypki, węzeł przesypowy P254 podsypki (emitor E-3).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,4
Pył zawieszony PM2,5	2,7
Ołów	0,01
Kadm	0,0006
Miedź	0,026
Cynk	0,038
Nikiel	0,0013
Żelazo	1,4

Węzeł rozdzielczy WR-8 rudy i koksu (emitor E-4).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,1
Pył zawieszony PM2,5	2,6
Ołów	0,0055
Kadm	0,00014
Miedź	0,056
Cynk	0,04
Nikiel	0,001
Żelazo	0,2

Węzeł rozdzielczy WR-9 koksu (emitor E-5).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	8,3
Pył zawieszony PM2,5	4,2
Ołów	0,022
Kadm	0,0006
Miedź	0,097
Cynk	0,15
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,5

Węzeł rozdzielczy WR-5 koksu (węzły przesypowe WP21, WP22, WP24, WP25, stacja podawania pyłu z WP3) (emitor E-8).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,6
Pył zawieszony PM2,5	1,3
Ołów	0,0035
Kadm	0,00007
Miedź	0,008
Cynk	0,031
Nikiel	0,001
Żelazo	0,5

*Linia sortowania i kruszenia koksu i koksiku.*

Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku, węzeł przesypowy P253 podsypki, urządzenia transportu spieku w budynku sortowni i kruszarni, węzeł przesypowy P251 i P252 spieku, węzeł wysyłkowy P30 spieku (emitor E-6).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	17,7
Pył zawieszony PM2,5	7,1

Ołów	0,033
Kadm	0,001
Miedź	0,130
Cynk	0,140
Nikiel	0,003
Żelazo	7,0

*Linia przemiałowni koksu i topnika.*

Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku – gazy odlotowe odprowadzane do emitora E-11 instalacji do spiekania rud metali (IPPC.)

Magazyn koksu.

Wywrotnice wagonów koksu – 2szt. (emitor E-7).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	4,0
Pył zawieszony PM2,5	1,6
Ołów	0,006
Kadm	0,0005
Miedź	0,031
Cynk	0,03
Nikiel	0,001
Żelazo	1,0

W instalacji nie określono warunków emisyjnych dla chromu, gdyż emisja tego zanieczyszczenia nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

**G.1.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych instalacji do spiekania rud metali.**

Pył zawieszony PM 10	302,5 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	133,9 Mg/a
Ołów	0,60 Mg/a
Kadm	0,03 Mg/a
Miedź	2,4 Mg/a
Cynk	2,6 Mg/a
Nikiel	0,08 Mg/a
Żelazo	95,0 Mg/a

**G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surowki żelaza.**

**G.2.1. Instalacja transportu surowców do namiarowni wielkich pieców.**

*Linia transportu pieca nr 1 i nr 2.*

Węzeł rozdzielczy WR-2 – transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2 (emitor E-18).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,0
Pył zawieszony PM2,5	2,0

Ołów	0,0055
Kadm	0,00018
Miedź	0,035
Cynk	0,055
Nikiel	0,001
Żelazo	1,0

*Linia transportu pieca nr 3.*

Węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143 – węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143 (emisja zachodzi poprzez emitor E-23 instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza).

**G.2.2. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.**

Pył zawieszony PM10	43,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	17,2 Mg/a
Ołów	0,05 Mg/a
Kadm	0,0016 Mg/a
Miedź	0,31 Mg/a
Cynk	0,5 Mg/a
Nikiel	0,009 Mg/a
Żelazo	8,6 Mg/a

**G.3. Instalacje pomocnicze dla instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.**

**G.3.1. Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego (hala żelazostopów).**

- Linia przygotowania żelazostopów.
- Stanowiska przesypu surowców (emisja zachodzi poprzez emitor E-39 instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali).

**G.4. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna w piecach.**

**G.4.1. Instalacja sortowania i kruszenia wapna palonego i dolomitu palonego.**

Linia technologiczna przygotowania i transportu wapna i dolomitu.

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F1.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05



Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F2.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F3.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F4.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Łączna emisja z sortowni i kruszarni F1-F4 (emitor E-49).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	4,0
Pył zawieszony PM2,5	2,0
Ołów	0,0048
Kadm	0,00044
Miedź	0,0172
Cynk	0,0208

Nikiel	0,004
Żelazo	0,2

**G.4.2. Instalacja gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów.**  
 Linia technologiczna magazynowania i transportu materiałów sypkich  
 Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO1 (emitor E-45).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO2 (emitor E-46).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO3 (emitor E-47).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO4 (emitor E-48).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

W instalacji nie określono warunków emisyjnych dla chromu, gdyż emisja tego zanieczyszczenia nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

**G.4.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do produkcji wapna w piecach.**

Pył zawieszony PM10	104,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	52,0 Mg/a
Ołów	0,3 Mg/a
Kadm	0,025 Mg/a
Miedź	0,4 Mg/a
Cynk	1,0 Mg/a
Nikiel	0,04 Mg/a
Żelazo	5,36 Mg/a

**XXII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,**

**Punkt 2. Warunki wprowadzania ścieków otrzymuje brzmienie:**

”  
2. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych oczyszczanych w instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC) do środowiska.

Ustala się wprowadzanie do Potoku Rakówka w km 2+920 (współrzędne geograficzne lokalizacji wylotu: 50°19'29" N, 19°17'40" E) nadmiaru oczyszczonych ścieków przemysłowych wraz z wodami opadowymi i roztopowymi, w ilościach nieprzekraczających:

oczyszczone ścieki przemysłowe  $q_{maxh} = 1\ 000\ m^3/h$

$Q_{śrd} = 18\ 000\ m^3/dobę$

$q_{maxr} = 6\ 550\ 000\ m^3/rok$

wody opadowe i roztopowe  $4,0\ m^3/s$

Odprowadzane ścieki winny odpowiadać następującym warunkom jakościowym:

- odczyn  $6,5 \div 9,0\ pH$
- zawiesiny ogólne  $35\ mg/l$
- BZT5  $25\ mg\ O_2/l$
- ChZTCr  $125\ mg\ O_2/l$
- chlorki  $1\ 000\ mg\ Cl/l$

- siarczany	500 mg SO <sub>4</sub> /l
- cynk	2 mg Zn/l
- żelazo ogólne	10 mg Fe/l
- fenole lotne	0,1 mg/l
- cyjanki wolne	0,1 mg CN/l
- cyjanki związane	5 mg CN/l
- rodanki	10 mg CNS/l
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym	50 mg/l
- węglowodory ropopochodne	15 mg/l

**XXIII. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

**W punkcie 3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.**

**Przed podpunktem 3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC**

dopisuje się wyrażenie:

„Wytwarzanie odpadów w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej odbywa się w związku z eksploatacją instalacji takich jak:

- instalacji do spiekania rud metali,
- instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza,
- instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza,
- instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco,
- instalacji do produkcji wapna w piecach,
- instalacja do oczyszczania ścieków,
- instalacja do granulacji żużli wielkopieczowych.”

**XXIV. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**

**podpunkt 3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC**

otrzymuje brzmienie:

„ 3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

**A. Instalacja do spiekania rud metali**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	35,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,20
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00



7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,20
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,50
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	35,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,50
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	200,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	400,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	180 000,00
5.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	50 300 w przeliczeniu na suchą masę
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
13.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200,00
17.	16 01 03	Zużyte opony	0,50
18.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00

19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
24.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	35 000,00
25.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
27.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
28.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
30.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
31.	17 02 01	Drewno	50,00
32.	17 02 02	Szkło	5,00
33.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
34.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
35.	17 04 02	Aluminium	4,00
36.	17 04 03	Ołów	30,00
37.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
38.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
41.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

**B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,10
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,10
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i cieczy stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,50
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50

11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,50
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,60
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	200,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
4.	10 02 01	Żuźle z procesów wytopiania	2 450 000,00
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	66 000,00
6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	21 000 w przeliczeniu na sucha masę
7.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	6 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
15.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
19.	16 01 03	Zużyte opony	0,50
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40

25.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
26.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50 000,00
27.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
29.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
30.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
31.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000,00
32.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
33.	17 02 01	Drewno	50,00
34.	17 02 02	Szkło	5,00
35.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
36.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
37.	17 04 02	Aluminium	4,00
38.	17 04 03	Ółów	30,00
39.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
40.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
41.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
42.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
43.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

**C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	65,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,50
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	70,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,50
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	12,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50



13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,50
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,60
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	150,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
4.	10 02 01	Żuźle z procesów wytopiania	980 000,00
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	20 000,00
6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	110 000,00 w przeliczeniu na suchą masę
7.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000,00
8.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	220 000,00
9.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	6 000,00
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,00
17.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
21.	16 01 03	Zużyte opony	0,50
22.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
25.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40
27.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
28.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	70 000,00



29.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
31.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
32.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
33.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
34.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
35.	17 02 01	Drewno	50,00
36.	17 02 02	Szkło	5,00
37.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
38.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
39.	17 04 02	Aluminium	4,00
40.	17 04 03	Ołów	30,00
41.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
42.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
43.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
44.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
45.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

**D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	180,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,50
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	220,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,50
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	35,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50

15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,50
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklo-kadmowe	0,60
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	4,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	150,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	2 000,00
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	220 000,00
6.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	604 000,00
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
14.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
18.	16 01 03	Zużyte opony	0,50
19.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	250,00
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40
24.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	30 000,00
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
27.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
28.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
29.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
30.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00

31.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
32.	17 02 01	Drewno	50,00
33.	17 02 02	Szkło	8,00
34.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
36.	17 04 02	Aluminium	4,00
37.	17 04 03	Ołów	30,00
38.	17 04 05	Żelazo i stal	3 400,00
39.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
40.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
41.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
42.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

#### E. Instalacja do produkcji wapna w piecach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,20
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,05
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,50
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,50
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,50
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,50
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,50
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	30,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,50
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00

20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	150,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,20
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
4.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	7 000,00
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
12.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
16.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,20
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,40
22.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
23.	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05	3 700,00
24.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
25.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
26.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
27.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
28.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
29.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
30.	17 02 01	Drewno	50,00
31.	17 02 02	Szkło	5,00
32.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
33.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
34.	17 04 02	Aluminium	4,00
35.	17 04 03	Ołów	30,00
36.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
37.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00



38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
39.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
40.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

**F. Instalacja do oczyszczania ścieków.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
2.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	0,50
3.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,10
4.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,10
5.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,00
6.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	5,00
7.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10,00
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	1,00
2.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	3,00
4.	15 01 03	Opakowania z drewna	2,00
5.	15 01 04	Opakowania z metali	1,00
6.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,00
7.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,20
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50
9.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,01
10.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	1,00
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00
12.	17 01 02	Gruz ceglany	2,00
13.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-cementowego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10,0
14.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	2,00
15.	17 02 01	Drewno	10,00
16.	17 02 02	Szkło	0,50
17.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,10
18.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,10
19.	17 04 02	Aluminium	0,10
20.	17 04 05	Żelazo i stal	5,00
21.	17 04 07	Mieszaniny metali	1,00
22.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1,00
23.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10,00



24.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczenia ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	30 000,00 w przeliczeniu na suchą masę
-----	----------	---	--

#### G. Instalacja do granulacji żużla wielkopieczowego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,30
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,00
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	1,00
5.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,10
6.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,05
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
7.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	2,00
8.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,50
9.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	2,00
10.	15 01 03	Opakowania z drewna	1,00
11.	15 01 04	Opakowania z metali	1,00
12.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	1,00
13.	15 01 07	Opakowania ze szkła	0,20
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	0,50
15.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,01
16.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	5,00
17.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	10,00
18.	17 01 02	Gruz ceglany	2,00
19.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	10,0
20.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	2,00
21.	17 02 01	Drewno	1,00
22.	17 02 02	Szkło	0,50
23.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	0,10
24.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,10
25.	17 04 02	Aluminium	0,10
26.	17 04 05	Żelazo i stal	5,00
27.	17 04 07	Mieszanki metali	2,00
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,00

29.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	10,00
-----	----------	---	-------

3.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	400,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	100,0
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2,00
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,1
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	100,00
21.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	450,00
22.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	150,00

### Odpady inne niż niebezpieczne

1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	4,00
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30,00
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	62 000,00
6.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	10 000,00
7.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	2 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,00
15.	15 01 04	Opakowania z metali	100,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomaterialowe	15,00
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	70,00
19.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	20,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,00
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
25.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
26.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5,00
27.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05	5,00
28.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
29.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00
30.	17 01 02	Gruz ceglany	50,00
31.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
32.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,00
33.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	50,00
34.	17 02 01	Drewno	100,00
35.	17 02 02	Szkło	10,00
36.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00

37.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10,00
38.	17 04 02	Aluminium	5,00
39.	17 04 03	Ółów	60,00
40.	17 04 05	Żelazo i stal	3 080,00
41.	17 04 07	Mieszanki metali	15,00
42.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,00
43.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
44.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00
45.	19 12 02	Metale żelazne	10 000
46.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000

**3.3. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
<b>Odpady niebezpieczne</b>			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,005
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,05
3.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,10
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalaczy	0,07
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,30
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,50
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,50
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00
11.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	0,10
12.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,30
13.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,10
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,40
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00
17.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,20
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	2,00



19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,50
20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (ok. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	5,50
21.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,20
22.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)	15,00
23.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,10
24.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	0,05
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,05
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,10
3.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	710,00
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	2,00
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	6,00
8.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	10,00
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,00
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
12.	15 01 04	Opakowania z metali	100,00
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,00
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15,00
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	80,00
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,00
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
19.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, platynę	0,005
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,02
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00
22.	17 01 02	Gruz ceglany	50,00
23.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00



24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,00
25.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	50,00
26.	17 02 01	Drewno	50,00
27.	17 02 02	Szkło	5,00
28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
29.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	8,00
30.	17 04 02	Aluminium	5,00
31.	17 04 03	Ołów	60,00
32.	17 04 05	Żelazo i stal	80,00
33.	17 04 07	Mieszanki metali	15,00
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10,00
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
36.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

XXV. W rozdziale III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji

W podpunkcie 2.3.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów dopisuje się w tabeli wiersz 11, 81, 85 o brzmieniu:

lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	
			Miejsce	Sposób magazynowania
85	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	Rejon Zakładu Energetycznego – teren za budynkiem administracyjnym przy drodze do tlenowni	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym i ogrodzonym podłożu
11	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 03	<u>Instalacja do spiekania rud metali</u> Rejon Pompowni nr 6	Szczelny i oznakowany osadnik wstępny o poj. 377 m <sup>3</sup>
			<u>Instalacja do wtórnego wytopu surówki</u> Rejon Pompowni nr 9	Szczelny i oznakowany osadnik wstępny o poj. 24 m <sup>3</sup>
			Rejon Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych	5 szczelnych i oznakowanych zbiorników żelbetowych o pojemnościach 3×około 17 000 m <sup>3</sup> i 2×około 23 000 m <sup>3</sup>
			Rejon składowiska „Lipówka”	3 szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe o łącznej pojemności około 150 000 m <sup>3</sup>

			Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy	Osady z prasy filtracyjnej w sposób zorganizowany na szczelnym utwardzonym i oznakowanym placu
81	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo-Przemysłowych	Osadnik wstępny nr 1 o pojemności około 720 m <sup>3</sup>

”

**XXVI. W rozdziale VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w punkcie 2. Monitoring emisji substancji do powietrza podpunkt F. Instalacja do granulacji żużła wielkopieczowego otrzymuje nowe brzmienie**

„ Okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie siarkowodoru na emitorach:

E-33 do E-34 - granulacja żużła WP-1,  
E-35 do E-36 - granulacja żużła WP-2,  
E-37 do E-38 - granulacja żużła WP-3.”

**XXVII. W rozdziale VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji w punkcie 2. Monitoring emisji substancji do powietrza. podpunkt G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza otrzymuje nowe brzmienie**

”  
**G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  
Okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub> oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorze:  
E-18 – węzeł rozdzielczy WR-2.”

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

#### Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 16 października 2014 r. znak DE-4/DE-42/571/741/2014, złożony przez pełnomocnika ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012,

z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012, z dnia 30 lipca 2014 r. Nr 1458/OS/2014, z dnia 3 listopada 2014 r. Nr 2199/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014r. Nr 2714/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92.

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 2.1), 2.2), 2.3)a), 3.1) 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 spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 9, oraz pkt 10, pkt 13 c 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 produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę 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 udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji: instalacji oczyszczalni ścieków oraz instalacji granulacji żużla wielkopiecowego. Wymóg uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oczyszczalni ścieków został określony w punkcie 6 podpunkt 13 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). Natomiast wymóg uzyskania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji granulacji żużla wielkopiecowego w punkcie 5 podpunkt 3b 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). Zgodnie z art. 208 ust 6 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, dla wnioskowanej zmiany pozwolenia zintegrowanego dotyczącej udzielenia pozwolenia zintegrowanego dla instalacji oczyszczalni ścieków oraz instalacji granulacji żużla wielkopiecowego wniesiono przez ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego opłatę rejestracyjną.

Wnioskodawca poinformował, że: instalacja oczyszczalni ścieków oraz instalacja granulacji żużla wielkopieczowego powstały w 1976 r. gdy jeszcze nie istniał ustawowy obowiązek dotyczący uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla planowanych inwestycji. Instalacje powstały wraz z utworzeniem Huty Katowice na mocy:

- zarządzenia Nr 62/Org/71 Ministra przemysłu Ciężkiego z dnia 8 października 1971r,
- uchwały nr 75 Rady Ministrów z dnia 10 marca 1972r. w sprawie projektowanej inwestycji,
- uchwały nr 120 Rady Ministrów z dnia 5 maja 1972r. w sprawie realizacji robót przygotowawczych do budowy Huty Katowice.

Ponadto poinformowano że w instalacjach nie prowadzono przedsięwzięć polegających na rozbudowie lub modernizacji ww. instalacji, a jedynie prowadzone były wyłącznie prace konserwacyjno-remontowe pozwalające na utrzymanie ich w pełnej sprawności technicznej.

W związku z powyższym ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej 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: 23.11.2014r., 26.11.2014r., 15.05.2015r., 03.06.2015r., 13.07.2015r., 22.07.2015r.

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 Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego w zakresie :

- zwiększenia na skutek przeprowadzanych remontów w instalacji ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 16 11 04 - okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03,
- zwiększenia na skutek planowanej modernizacji istniejącej sieci torowisk ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 17 02 04\* - odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)
- zwiększenia na skutek zmiany sposobu kodowania poszczególnych grup odpadów złomowych ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku dla odpadu o kodzie 17 04 05 - żelazo i stal
- zmniejszenia ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku dla odpadu o kodzie 10 02 99.

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:

Zgodnie z ust. 6 pkt 13 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169) uzyskanie pozwolenia zintegrowanego wymagane jest dla instalacji „do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych, pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego”. Oczyszczalnia ścieków Zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej spełnia te wymagania, wobec powyższego wystąpiono z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie. W niniejszej decyzji określono lokalizację instalacji (IPPC) – oczyszczalni ścieków oraz jej charakterystykę, opis technologiczny wraz z opisem strumieni ścieków oczyszczanych w tej instalacji. Instalacja do oczyszczania ścieków



przemysłowo-deszczowych jest oczyszczalnią typu mechaniczno - chemicznego. Instalacja podzielona jest na część retencyjną i część mechaniczno – chemiczną. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i infiltracyjne napływają do oczyszczalni dwoma kanałami. Po oczyszczeniu ścieki te zasilają obieg wody przemysłowej, a nadmiar niewykorzystanych ścieków odprowadzany jest do potoku Rakówka. Warunki emisyjne wprowadzania ścieków przemysłowych do Potoku Rakówka w km 2+920 określone w pozwoleniu zintegrowanym, jak również obowiązki zakładu wobec administratora Potoku Rakówka tj. Śląskiego Zarządu Melioracji i Urządzeń Wodnych w Katowicach nie uległy zmianie. Zmieniono jedynie brzmienie punktu dotyczącego warunków emisji ścieków do środowiska i monitoringu ścieków poprzez doprecyzowanie, iż ścieki te są „oczyszczane w instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC)” oraz podano położenie wylotu w km 2+920 Potoku Rakówka za pomocą współrzędnych geograficznych.

#### W zakresie ochrony powietrza:

Zgodnie z dokumentacją wnioskową wraz z uzupełnieniem, źródła emisji substancji do powietrza z instalacji granulacji żużla wielkopiecowego, ujęte dotychczas w decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007r. znak ŚR- III- 6618/PZ/151/18/7 jako instalacja pomocnicza zostały zakwalifikowane jako źródła instalacji wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości ( Dz. U. z roku 2014 poz. 1169).

#### W zakresie hałasu:

Zgodnie z dokumentacją wnioskową wraz z uzupełnieniem, źródła hałasu instalacji granulacji żużla wielkopiecowego oraz oczyszczalni ścieków, ujęte dotychczas w decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007r. znak ŚR- III- 6618/PZ/151/18/7 jako instalacja pomocnicza zostały zakwalifikowane jako źródła instalacji wymienione w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości ( Dz. U. z roku 2014 poz. 1169). Wnioskodawca w toku postępowania oświadczył, że podczas wykonywania okresowych pomiarów hałasu, uwzględnione są wszystkie źródła hałasu.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Gómiczej dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę, instalacji oczyszczalni ścieków oraz instalacji granulacji żużla wielkopiecowego zlokalizowanych w Dąbrowie Gómiczej przy Al. J. Piłsudskiego 92 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.

Wszystkie działania ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Gómiczej nakierowane będą na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.



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 25 lipca 2015 r. znak OS.PZ.KW.-00362/14 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