

## Decyzja

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

Decyzja nr 3302/OS/2016

Na podstawie art. 154 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23 ze zm.), w związku z art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.)

po rozpatrzeniu wniosku z dnia 25 stycznia 2016 r. znak: MS/MK 22 03 04 02, złożonego przez BGH Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Żelaznej 9 (Regon: 432319715, NIP: 712-27-05-604) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego firmie BGH Polska Sp. z o.o. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 875/OS/2008 z dnia 15 kwietnia 2008 r. (zmienioną decyzjami Nr 3300/OS/2008 z dnia 19 grudnia 2008 r. Nr 685/OS/2010 z dnia 1 marca 2010 r., 315/OS/2011 z dnia 4 lutego 2011 r., Nr 226/OS/2014 z dnia 10 lutego 2014 r., Nr 2551/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.) dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych w Katowicach przy ul. Żelaznej 9,

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego Nr 875/OS/2008 z dnia 15 kwietnia 2008 r. (zmienioną decyzjami Nr 3300/OS/2008 z dnia 19 grudnia 2008 r. Nr 685/OS/2010 z dnia 1 marca 2010 r., 315/OS/2011 z dnia 4 lutego 2011 r., Nr 226/OS/2014 z dnia 10 lutego 2014 r., Nr 2551/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych w Katowicach przy ul. Żelaznej 9 w następujący sposób:

- I. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaj prowadzonej działalności.”, podpunkt A. „Instalacje podstawowe (IPPC)”,**

otrzymuje nowe brzmienie:

## „ A. Instalacje podstawowe (IPPC)

Prowadzący instalacje IPPC:

Lp.	Nazwa prowadzącego instalacje IPPC	Siedziba prowadzącego instalacje			REGON	NIP/KRS
		ulica i numer	kod	miasto		
1	BGH Polska Sp. z o.o.	ul. Żelazna 9	40-851	Katowice	432319715	712-27-05-604 / 0000079747

instalacje IPPC objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica numer	kod	miasto				
1	Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę (27 Mg/h)	ul. Żelazna 9	40-851	Katowice	2.3	§2 ust. 1 pkt 13c	1	Instalacja 1 (w hali walcowni) na działkach Nr 47/3, 48/1, 49/5
2	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien procesowych przekracza 30 m <sup>3</sup> (50,8 m <sup>3</sup> ) wraz z instalacją oczyszczalni ścieków.	ul. Żelazna 9	40-851	Katowice	2.7	§2 ust. 1 pkt 15	1	Instalacja 2 (w hali wytrawialni) na działce Nr 71/67

- II. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaj prowadzonej działalności.”, podpunkt B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC (wspomaganie procesu podstawowego), niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego”,

otrzymuje nowe brzmienie:

„ B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC (wspomaganie procesu podstawowego), niewymagające uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

1. Instalacja do przygotowania wsadu,
2. Instalacja do obróbki cieplnej,
3. Instalacja do wykańczania wyrobów,
4. Instalacja sprężarek. „

- III. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”, podpunkcie A. „Instalacje IPPC”,

dodaje się podpunkt A.2. o brzmieniu:

„ A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wanien procesowych ponad 30 m<sup>3</sup> wraz z instalacją

## oczyszczalni ścieków.

Instalacja do wytrawiania kształtowników stalowych wytworzonych w instalacji do walcowania na gorąco znajduje się w Hali Wytrawialni w zachodniej części terenu zakładu. Instalacja ta, o wydajności 35 000 Mg/rok, składa się z:

- węzła stacji załadunkowej,
- węzła wanien do obróbki chemicznej kształtowników,
- węzła suszenia kształtowników po wytrawianiu,
- węzła stacji wyładunkowej,
- zespołu zbiorników na roztwory do procesu wytrawiania.

### A.2.1. Węzeł stacji załadunkowej

W skład węzła wchodzi stanowisko załadunkowe oraz suwnica z trawersą. Stacja załadunkowa to stanowisko służące do przygotowania kształtowników i podawania ich do pierwszej wanny procesowej. W systemie transportu wewnętrznego stosowane są dwie suwnice z trawersą o udźwigu 6 Mg każda. Po załadunku na suwnice materiał kierowany jest do wanien procesowych.

### A.2.2. Węzeł wanien do obróbki chemicznej kształtowników

Zadaniem obróbki chemicznej jest oczyszczenie powierzchniowej warstwy metalu z produktów korozji i zgorzeliny za pomocą wodnych roztworów kwasów i zasad. W wyniku prowadzonego procesu uzyskuje się czystą powierzchnię wyrobów o jednolitej barwie i zwiększonej odporności chemicznej na korozję. Obróbka prowadzona jest w 4 wannach procesowych oraz 5 wannach płuczących o pojemności 12,7 m<sup>3</sup> każda. Łączna pojemność wanien procesowych wynosi 50,8 m<sup>3</sup>.

W skład węzła wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- wanna wytrawiająca nr 1 wykonana z polipropylenu, napełniona mieszaniną kwasu azotowego i fluorowodorowego: wytrawianie kształtowników metodą zanurzeniową w temperaturze otoczenia, czas trwania procesu 12 min., wanna wyposażona w układ regeneracyjny. Wanna wyposażona w nagrzewnicę gazową o mocy 100 kW - zużycie gazu ziemnego 10 Nm<sup>3</sup>/h umożliwiającą intensyfikację procesu.
- wanna płuczająca nr 2 wykonana z polichlorku winylu, napełniona wodą: czas płukania 3 min.,
- wanna wytrawiająca nr 3 wykonana z polipropylenu, napełniona 15% roztworem kwasu solnego: wytrawianie kształtowników metodą zanurzeniową w temperaturze otoczenia, czas trwania procesu 5 min., wanna wyposażona w układ filtrów rękawowych filtrujący roztwór,
- wanna płuczająca nr 4 wykonana z polipropylenu, napełniona wodą: czas płukania 3 min.,
- wanna wytrawiająca nr 5 wykonana z polichlorku winylu, napełniona mieszaniną kwasu azotowego i fluorowodorowego: wytrawianie kształtowników metodą zanurzeniową w temperaturze otoczenia, czas trwania procesu 12 min., wanna wyposażona w układ regeneracyjny (filtr wstępny, zbiornik o pojemności 5 m<sup>3</sup>, wymiennik jonitowy - odzysk roztworu),
- wanna płuczająca nr 6 wykonana z polipropylenu, napełniona wodą, połączona kaskadowo z wanną nr 7: czas płukania 3 min.,
- wanna płuczająca nr 7 wykonana z polipropylenu, napełniona wodą: czas płukania 3 min.,
- wanna pasywacyjna nr 8 wykonana z polichlorku winylu, napełniona 5% roztworem kwasu azotowego: wytrawianie kształtowników metodą zanurzeniową w temperaturze otoczenia, czas trwania procesu 5 min.,
- wanna płuczająca nr 9 wykonana z polipropylenu, napełniona wodą: czas płukania 3 min.,
- wanna awaryjna.

Wszystkie wanny znajdują się w zamkniętym tunelu obitym płytami wielowarstwowymi.



Wewnętrzna część czółowa tunelu jest zamknięta, a odcinki, na których wprowadzany i wyprowadzany jest materiał są zamykane drzwiami w sposób automatyczny. Procesy suszenia materiału, przechowywania oraz załadunek i wyładunek prowadzone są na zewnątrz tunelu. Materiał dostarczany jest do wanien za pomocą suwnicy z trawersą i przeprowadzany przez wanny trawiące i płuczące. Roztwory wytrawiające i roztwory płuczące są wymieniane okresowo w zależności od zanieczyszczenia i kierowane do zakładowej oczyszczalni ścieków z wytrawialni.

#### **A.2.3. Węzeł suszenia kształtowników po wytrawianiu**

W skład węzła wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- suszarka
- nagrzewnica powietrza

Do osuszania materiału po wytrawianiu w Hali Wytrawialni służy suszarka opalana przeponowo gazem ziemnym. Suszarka wyposażona jest w palnik dwustopniowy o mocy 120 kW. Proces suszenia prowadzony jest w temperaturze 90°C przez czas 10 min.

Dodatkowo w celu ostatecznego osuszenia wytrawionego materiału zainstalowana została nagrzewnica powietrza wyposażona w palnik o mocy cieplnej 100 kW opalany gazem ziemnym.

Parametry techniczno-technologiczne suszarki

- rodzaj palnika                dwustopniowy
- moc                                120 kW
- zużycie gazu ziemnego        12 Nm<sup>3</sup>/h

Parametry techniczno-technologiczne nagrzewnicy powietrza

- moc palnika                    100 kW
- zużycie gazu ziemnego        10 Nm<sup>3</sup>/h

#### **A.2.4. Węzeł stacji wyładunkowej**

Stacja wyładunkowa to stanowisko służące do odbioru wytrawionych i wysuszonych w suszarce kształtowników. Materiał po obróbce chemicznej w Hali Wytrawialni jako wyrób gotowy przekazywany jest następnie w wiązkach do magazynu wysyłki.

#### **A.2.5. Zespół zbiorników na roztwory do procesu wytrawiania**

Proces wytrawiania wymaga doprowadzenia do wanien procesowych odpowiednich roztworów kwasów i zasad, które magazynowane są w zbiornikach w Hali Wytrawialni.

W skład zespołu wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- zbiornik na kwas solny wykonany z polietylenu, o pojemności 15 m<sup>3</sup>
- pompy podające roztwór i wodę do wanien procesowych

Kwas fluorowodorowy, kwas azotowy i wodorotlenek sodowy magazynowane są w pojemnikach IBC o pojemności 2x1 m<sup>3</sup> każdy.

Cała Hala Wytrawialni posiada uszczelnione chemoodporne podłoże, co zapewnia bezpieczne dla środowiska magazynowanie roztworów. Wszystkie zbiorniki i pojemniki magazynowe umieszczone są dodatkowo w wannach zabezpieczających przed wyciekami substancji do środowiska.

#### **A.2.6. Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych**

Oczyszczalnia ścieków znajduje się w Hali Wytrawialni i służy do neutralizacji ścieków przemysłowych powstających w instalacji do wytrawiania kształtowników (ciecz płuczkowa z absorbera oczyszczającego gazy odlotowe, roztwory z regeneracji lub wymiany kąpieli wytrawiających, zużyta woda z wanien płuczających).



Jest to oczyszczalnia chemiczno - mechaniczna o wydajności 38 m<sup>3</sup>/dobę. Ścieki z procesu wytrawiania kierowane są do zbiorczej studzienki odwadniającej o pojemności 13 m<sup>3</sup>, a następnie w zależności od rodzaju i odczynu przepompowywane do odpowiedniego zbiornika. Do gromadzenia roztworów przewidziano 3 zbiorniki o pojemności 12 m<sup>3</sup> każdy (zbiornik na ścieki o odczynie alkalicznym, zbiornik na wody płuczące kwaśne, zbiornik na ścieki o odczynie kwaśnym). Dodatkowo zainstalowano zbiornik awaryjny o pojemności 12 m<sup>3</sup>. Ścieki kierowane są partiami do reaktora wsadowego neutralizacyjno - redukcyjnego o pojemności 15 m<sup>3</sup> wyposażonego w mieszadło, po czym następuje ustawienie programu oczyszczania w zależności od wartości pH ścieków. Proces oczyszczania obejmuje dozowanie 33 % kwasu solnego, redukcję nadmanganianu za pomocą roztworu wodorosiarczynu sodu, dozowanie mleka wapiennego w celu podniesienia wartości odczynu ścieków, strącanie jonów metali w postaci wodorotlenków, związanie fluorków i ich sedymentacja w postaci związków wapnia.

Podczyszczone ścieki z reaktora wsadowego przepompowywane są do zbiornika sedymentacyjnego o pojemności 16 m<sup>3</sup>, w którym do ścieków dozowany jest środek ułatwiający koagulację zanieczyszczeń. Po około 4 godzinach ścieki ze zbiornika kierowane są do prasy filtracyjnej, gdzie następuje zatrzymanie i odcisnięcie szlamu wodorotlenkowego wytrąconego w ściekach w procesie koagulacji.

Oczyszczone ścieki gromadzone są w tzw. zbiorniku wody czystej o pojemności 5 m<sup>3</sup>. Mogą one jeszcze zawierać śladowe ilości zanieczyszczeń mechanicznych i rozpuszczonych związków metali i w związku z tym poddawane są dodatkowo filtracji na jednym z dwóch filtrów żwirowych oraz wymianie jonowej w wymienniku selektywnym. W zakładzie zainstalowane są dwa wymienniki jonitowe, co umożliwia regenerację zużytej kolumny jonitowej bez przerywania pracy oczyszczalni. „

**IV. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,  
podpunkt B.1. „Instalacja do przygotowania wsadu”,**

otrzymuje brzmienie:

**„ B.1. Instalacja do przygotowania wsadu**

Instalacja ta znajduje się w Hali Przygotowania Wsadu we wschodniej części terenu zakładu i obejmuje następujące urządzenia:

- suwnica bramowa o udźwigu 10 Mg do rozładunku kęsów stalowych z samochodów dostawczych,
- piły taśmowe BEHRINGER do cięcia kęsów (3 szt.),
- szlifierki CENTROMASKIN do szlifowania kęsów stalowych w celu usunięcia wad powierzchniowych (2 szt.),
- suwnice o udźwigu 1,5 Mg każda do podawania kęsów na stół podawczy szlifierek oraz ich odbioru po procesie szlifowania i odkładania na regały magazynowe (4 szt.),
- suwnica z trawersą z obrotowym wózkiem o udźwigu 8 Mg,
- palniki acetylo-tlenowe.

Surowce w postaci kęsów stalowych dostarczane są na teren zakładu transportem samochodowym, a następnie rozładowywane za pomocą suwnicy bramowej o udźwigu 10 Mg pracującej na zewnątrz hal i transportowane przy pomocy wózków widłowych do Hali Przygotowania Wsadu.

W hali tej prowadzony jest proces przygotowania surowca polegający na: szlifowaniu kęsów przy pomocy dwóch szlifierek CENTROMASKIN w celu usunięcia wad powierzchniowych oraz cięciu na żądane wymiary za pomocą piły taśmowej lub ręcznych palników acetylenowo-tlenowych. Wydajność instalacji to 54 000 Mg/rok. Kęsy po obróbce i kontroli jakości układane

są na regałach magazynowych.

#### Parametry techniczno-technologiczne szlifierki

- wydajność 20 Mg/dobę
- głębokość szlifowania 1-2 mm „

**V. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,  
podpunkt E.2. „Instalacja do obróbki cieplnej”,**

#### otrzymuje brzmienie:

#### **„ B.2. Instalacja do obróbki cieplnej**

Instalacja służy do obróbki cieplnej kształtowników w celu nadania im odpowiednich własności mechanicznych i fizykochemicznych zgodnie z zamówieniami klientów. Wydajność instalacji wynosi 30 000 Mg/rok.

Obróbka cieplna prowadzona jest w 7 piecach komorowych z wysuwającym trzonem i 1 piecu kołpakowym z wytaczającym trzonem, opalanych gazem ziemnym:

- piec nr 1 o długości 12 m i mocy grzewczej 2,1 MW,
- piec nr 2 i piec LOI nr 7 każdy o długości 6 m i mocy grzewczej 0,92 MW,
- piece nr 3 i 4 każdy o długości 6 m i mocy grzewczej 1,28 MW,
- piece nr 5 i 6 każdy o długości 6 m i mocy grzewczej 1,32 MW,
- piec nr 8 o długości 6 m i mocy grzewczej 1,1 MW.

Piec nr 1 usytuowany jest w Hali Walcowni, natomiast pozostałe piece znajdują się w Hali Obróbki Ciepłej stanowiącej przedłużenie Hali Walcowni. Piece posiadają wymurówkę ogniotrwałą z materiałów włóknistych w postaci modułów oraz drzwi wsadowe obsługiwane za pomocą rolek poruszających się w specjalnych listwach prowadzących.

#### W piecach prowadzone są następujące rodzaje obróbki cieplnej:

- wyżarzanie zmiękczające w temperaturze 700 - 900°C
- normalizacja w temperaturze 700 - 900°C
- wyżarzanie odprężające w temperaturze 450°C
- odpuszczanie w temperaturze 700°C
- hartowanie w temperaturze do 1100°C

#### Parametry techniczno-technologiczne pieców

Parametr	Jednostka	Nazwa pieca				
		piec nr 1	piece nr 2 i 7	piece nr 3 i 4	piece nr 5 i 6	piec nr 8
Typ	-	komorowy z wysuwającym trzonem	komorowy z wysuwającym trzonem	komorowy z wysuwającym trzonem	komorowy z wysuwającym trzonem	kołpakowy z wytaczającym trzonem
Długość pieca	m	12,0	6,0	6,0	6,0	6,4
Maksymalna temperatura w komorze	°C	1 100	1 100	1 100	1 100	900
Sprawność cieplna	%	90	90	90	90	90
Rodzaj paliwa	-	gaz ziemny	gaz ziemny	gaz ziemny	gaz ziemny	gaz ziemny
Nominalne zużycie gazu ziemnego	Nm <sup>3</sup> /h	210	92	128	132	110

Ilość palników	szt.	20	8	8	12	10
Maksymalna moc palnika	KW	105	115	160	110	110
Moc grzewcza pieca	KW	2 100	920	1 280	1 320	1100

Materiał po procesie obróbki cieplnej w piecach kierowany jest do czterech wanien hartowniczych. Wanna nr 1 znajduje się przy piecu do obróbki cieplnej nr 1 w Hali Walcowni, a wanny nr 2, 3 i 4 przy pozostałych piecach znajdujących się w Hali Obróbki cieplnej:

- wanna hartownicza nr 1 o wymiarach 14×3×2 m i objętości  $V = 84 \text{ m}^3$  wypełniona wodą,
- wanna hartownicza nr 2 i 4 o wymiarach 8×3×2 m i objętości  $V = 48 \text{ m}^3$  każda wypełniona wodą,
- wanna hartownicza nr 3 o wymiarach 8×3×3,5 m i objętości  $V = 84 \text{ m}^3$  wypełniona roztworem polimeru.

Wanny przeznaczone są do zanurzeniowego chłodzenia wsadu. Wyposażone są w obiegowy układ mieszania podzielony na sekcje o regulowanej intensywności procesu mieszania, który umożliwia efektywne sterowanie temperaturą roztworu chłodzącego oraz zapewnia wysoką wydajność instalacji. Proces sterowany jest automatycznie.

Wanny czyszczone są z częstotliwością raz w roku. Osad zendry gromadzący się w wannie przekazywany jest jako odpad odbiorcy zewnętrznemu. Woda z wanien nr 1, 2 i 4 kierowana jest wówczas do obiegu przemysłowego walcowni, a wanny napełniane są oczyszczoną i schłodzoną wodą powracającą z obiegu walcowni. Polimer z wanny nr 3 nie jest wymieniany, uzupełniane są tylko jego ubytki.

W celu chłodzenia wody z wanien hartowniczych zainstalowano na zewnątrz hali dwie chłodnie wentylatorowe wody typu GVO 63 S francuskiej firmy GEA ERGE SPIRALE ET SORAMAT S.A.S.

Transport kształtowników pomiędzy urządzeniami instalacji prowadzony jest przy użyciu jednej z trzech suwnic z trawersą o udźwigu 8 Mg. „

**VI. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,  
podpunkt B.3. „Instalacja do wykańczania wyrobów”,**

otrzymuje brzmienie:

**„ B.3. Instalacja do wykańczania wyrobów**

Urządzenia technologiczne instalacji do wykańczania wyrobów są zlokalizowane na terenie 2 hal - Hali Obróbki Ciepłej oraz Hali Wykańczalni. Wchodzą one w skład 2 linii technologicznych o łącznej wydajności wynoszącej 48 000 Mg/rok.

W skład instalacji wchodzi następujące urządzenia technologiczne:

- Linia wykańczania wyrobów w Hali Obróbki Ciepłej
  - prostownica rolkowa do prostowania kształtowników,
  - prasa hydrauliczna do prostowania kształtowników,
  - śrutownica TOSCA do czyszczenia powierzchni kształtowników,
  - śrutownica STEM.
- Linia wykańczania wyrobów w Hali Wykańczalni
  - Przecinarka tarczowa,
  - 3 prostownice rolkowe do prostowania kształtowników,
  - śrutownica mała
  - śrutownica w linii Schnutz,



- przecinarka tarczowa,
- 2 suwnice hakowe o udźwigu 6,3 Mg.

Wiązka kształtowników, które przekazane zostały do procesu prostowania na prostownicy rolkowej linii wykańczania wyrobów w Hali Obróbki Ciepłej ładowana jest suwnicą na ruszt stały prostownicy, pod którym znajdują się ruchome wózki na prowadnicach. Za pomocą wózków wiązka jest rozgarniana na pojedyncze pręty, które układane są następnie na transporter przed prostownicą i wprowadzane do prostownicy. Po procesie prostowania wyroby układane są w pakiety, wiązane taśmą i odwożone suwnicą na miejsce magazynowania wyrobów gotowych w hali. Proces prostowania prętów na prasie hydraulicznej jest prowadzony w sposób analogiczny jak w przypadku prostownicy rolkowej.

Śrutowanie prętów w śrutownicy TOSCA polega na poddawaniu wyrobów stalowych uderzeniowemu działaniu strumieni ziaren śrutu stalowego. Pod wpływem uderzeń śrutu z powierzchni wyrobu usuwana jest zgorzelina. Proces śrutowania w komorze śrutowniczej przebiega w następujących etapach:

- czyszczenie wyrobów,
- transport poziomy i pionowy odzyskanego ścierniwa,
- oczyszczenie ścierniwa z zanieczyszczeń,
- ponowny proces czyszczenia przy pomocy oczyszczonego ścierniwa.

Prostowanie prowadzone jest również na linii wykańczania Hali Wykańczalni składającej się z 3 prostownic rolkowych. Kształtowniki przekazane do procesu prostowania układane są na stole podawczym, a następnie wprowadzane ręcznie do rolek prostownicy. Wyprostowane wyroby cięte są na przecinarkę tarczową na wymaganą długość, układane w koszu odbiorowym, wiązane taśmą i przenoszone na regały przeznaczone do magazynowania wyrobów gotowych. Linia wyposażona jest dodatkowo w śrutownicę małą, śrutownicę linii Schnutz i śrutownicą STEM, służące do oczyszczania powierzchni prętów. „

VII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,  
usuwa się podpunkt B.5. „Instalacja oczyszczania ścieków przemysłowych”,

VIII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,  
usuwa się podpunkt B.6. „Instalacja do powierzchniowej obróbki metali  
z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanien  
procesowych nie przekracza 30 m<sup>3</sup>”,

IX. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
podpunkt C.2. „Instalacja energetycznego spalania paliw – kotłownia  
i nagrzewnice powietrza”,

otrzymuje brzmienie:

„ C.2. Instalacja energetycznego spalania paliw – kotłownia i nagrzewnice powietrza

Dla zabezpieczenia potrzeb centralnego ogrzewania i ciepłej wody użytkowej w zakładzie wykorzystywana jest kotłownia kontenerowa wyposażona w kocioł wodny o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 410 kW<sub>t</sub>, opalany gazem ziemnym.

Jest to kocioł niskotemperaturowy do eksploatacji z płynnie obniżaną temperaturą wody. Kocioł wyposażony jest w układ automatyki kontrolno - pomiarowej i sterującej pracą kotła, w zakresie nominalnego i maksymalnego zapotrzebowania czynnika grzewczego.

Na potrzeby ogrzewania laboratorium wykorzystywany jest wodny kocioł niskotemperaturowy o mocy cieplnej wprowadzanej w paliwie 94,5 kW<sub>t</sub>, opalany gazem ziemnym.

W zakładzie do celów socjalnych - ogrzewanie hal - zastosowano promienniki gazowe oraz nagrzewnicę:

- Promiennik Solgaz 24,8 kW (Hala Wykańczalni – 13 szt., Hala Przygotowania Wsadu – 3 szt., Magazyn Katowice – 5 szt., Magazyn Wysyłki – 2 szt.),
- Promiennik Schwank 23,1 (Hala Wykańczalni – 3 szt., Hala Przygotowania Wsadu – 4 szt., Magazyn Katowice – 2 szt.),
- Nagrzewnica Nordluft ELCO VECTRON G.05-700 DUO PLUS 600 kW (Hala Wytrawialni).

Gazy odlotowe ze spalania gazu ziemnego w promiennikach i nagrzewnicy wprowadzane są do wnętrza hali ogrzewając bezpośrednio znajdujące się tam powietrze. „

- X.           **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 4. „Źródła emisji substancji do powietrza.”,  
w podpunkcie A. „Instalacje IPPC”,**

dotyczy się podpunkt A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> wraz z instalacją do oczyszczania ścieków:

**„ A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> wraz z instalacją do oczyszczania ścieków**

#### **A.2.1. Węzeł wanień do obróbki chemicznej kształtowników**

Głównym źródłem emisji do powietrza substancji gazowych są wanny procesowe i wanny płuczące znajdujące się w zamkniętym tunelu wyposażonym w kanał ssący ułożony wzdłuż całej linii wytrawiania i odprowadzający gazy odlotowe z wanień do absorbera, w którym ciecz płuczkową stanowi wodorotlenek sodu. Powietrze po oczyszczeniu w absorberze jest odprowadzane emitorem E-11.

#### **A.2.2. Węzeł suszenia kształtowników po wytrawianiu**

Źródłem emisji do powietrza substancji gazowo-pyłowych jest suszarka. Urządzenie to, opalane gazem ziemnym, służy do suszenia materiału po zakończeniu procesu wytrawiania w wannach procesowych. Gazy odlotowe z suszarki są odprowadzane do powietrza emitorem E-14.

#### **A.2.3. Zbiornik na roztwór do procesu wytrawiania**

Źródłem emisji do powietrza substancji gazowych jest zbiornik na kwas solny o pojemności 15 m<sup>3</sup>. Zbiornik jest wyposażony w odpowietrzenie odprowadzające opary ze zbiornika do absorbera, w którym następuje proces podczyszczenia. Jako substancję absorbującą wykorzystuje się wodorotlenek sodu. Podczyszczone gazy odlotowe są wprowadzane do powietrza emitorem E-11.

#### A.2.4. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Charakterystyka źródeł emisji				
		Wysokość emitora m	Średnica wewnętrzna emitora m	Przepływ gazów Nm <sup>3</sup> /h	Temperatura wylotowa gazów K	Czas pracy h/a
E-11	Wanny procesowe 4 szt. i wanny płuczające 5 szt.	20	0,9	24 000	293	8 000
	Zbiornik HCl o pojemności 15 m <sup>3</sup>			10	293	2 000
E-14	Suszarka opalana gazem ziemnym	15	0,3	1 000	323	6 000

#### A.2.5. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza	Stężenie końcowe mg/Nm <sup>3</sup>
E-11	Wanny procesowe 4 szt. i wanny płuczające 5 szt.	Absorber o skuteczności 99% wypełniony cieczą płuczkową (roztwór wodorotlenku sodu)	chlorowodór: 10 fluorowodór: 1,25 dwutlenek azotu: 150
	Zbiornik HCl o pojemności 15 m <sup>3</sup>	Absorber o skuteczności 95% wypełniony cieczą płuczkową (roztwór wodorotlenku sodu)	chlorowodór: 30

”

XI. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 4. „Źródła emisji substancji do powietrza.”,  
podpunkt B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,

otrzymuje brzmienie:

„ B. Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC

##### B.1. Instalacja do przygotowania wsadu

Źródłem emisji do powietrza z instalacji przygotowania wsadu są 2 szlifierki CENTROMASKIN służące do szlifowania kęsów stalowych w celu usunięcia ich wad powierzchniowych (emisja pyłu). Nad stanowiskami szlifowania wsadu zainstalowane są odciągi miejscowe odprowadzające zanieczyszczone zapyłone powietrze do indywidualnego dla każdej szlifierki układu odpylającego składającego się z komory osadczej i filtra patronowego.

Odpylone powietrze jest odprowadzane:

- ze szlifierki nr 1 indywidualnym emitorem E1 do powietrza,
- ze szlifierki nr 2 do wnętrza hali, jako emisja niezorganizowana.

##### B.2. Instalacja do obróbki cieplnej

Źródłami emisji substancji gazowo-pyłowych do powietrza z instalacji do obróbki cieplnej są piece służące do wyżarzania i hartowania wyrobów stalowych (8 szt):

- spaliny z pieca nr 1 - emitorem E6 o wysokości  $h = 17,6$  m i średnicy wylotu  $d = 0,8$  m,
- spaliny z pieców nr 2 i 3 - wspólnym emitorem E8 o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,6$  m,



- spaliny z pieca nr 4 - emitorem E9 o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,6$  m,
- spaliny z pieca nr 5 odprowadzane emitorem E9a o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,5$  m,
- spaliny z pieca nr 6 - emitorem E10 o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,5$  m,
- spaliny z pieca LOI - emitorem E7 o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,5$  m,
- spaliny z nowego pieca kołpakowego nr 8 – emitorem E18 o wysokości  $h = 18$  m i średnicy wylotu  $d = 0,7$  m.

### B.3. Instalacja do wykańczania wyrobów

Źródłami zorganizowanej emisji substancji pyłowych do powietrza jest śrutownica TOSCA zlokalizowana na pograniczu Hali Obróbki Ciepłej i Hali Walcowni, służąca do oczyszczania powierzchni wyrobów stalowych, z której zanieczyszczone gazy odpylane są w filtrze workowym, a następnie odprowadzane do powietrza emitorem E-16.

Zapylone powietrze z nad pozostałych urządzeń (przecinarka tarczowa, śrutownica mała i śrutownica w linii Schuntz, śrutownica STEM) nie jest wprowadzane do powietrza w sposób zorganizowany.

Powietrze odciągane z nad przecinarki, małej śrutownicy, śrutownicy linii Schultz i śrutownicy STEM po uprzednim odpyleniu w indywidualnych urządzeniach ochronnych (odpowiednio multicyklon STO60 o skuteczności odpylania 99,9% i 3 filtry patronowe o skuteczności 99,9% każdy) jest odprowadzane na halę.

### B4. Urządzenia powiązane z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych

Źródłem emisji do powietrza substancji gazowo- pyłowych jest nagrzewnica wody służąca do ogrzewania wody w wannie wytrawiającej nr 1 oraz nagrzewnica powietrza, wykorzystywana do utrzymania temperatury w hali wytrawiania. Oba źródła opalane są gazem ziemnym. Spaliny z nagrzewnicy wody są odprowadzane do powietrza emitorem E-12, a z nagrzewnicy powietrza emitorem E-13.

### B.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Oznaczenie punktu emisji	Opis źródła emisji	Charakterystyka źródeł emisji				
		Wysokość emitora m	Średnica wewnętrzna emitora m	Przepływ gazów $\text{Nm}^3/\text{h}$	Temperatura wylotowa gazów K	Czas pracy h/a
E-1	Szlifierka CENTROMASKIN nr 1	6	1 m x 1 m $d_e = 1,13$ m	8 200	293	2 000
E-6	Piec do obróbki cieplnej nr 1 opalany gazem ziemnym	17,6	0,8	2 000	532	5000
E-7	Piec do obróbki cieplnej LOI nr7 opalany gazem ziemnym	18	0,5	880	573	8 000
E-8	Piec do obróbki cieplnej nr 2 opalany gazem ziemnym	18	0,6	880	573	8 000
	Piec do obróbki cieplnej nr 3 opalany gazem ziemnym			1 230	573	8 000
E-9	Piec do obróbki cieplnej nr 4 opalany gazem ziemnym	18	0,6	1 230	573	8 000
E-9a	Piec do obróbki cieplnej nr 5 opalany gazem ziemnym	18	0,5	1 280	573	8 000

E-10	Piec do obróbki cieplnej nr 6 opalany gazem ziemnym	18	0,5	1 280	573	8 000
E-18	Piec do obróbki cieplnej nr 8 opalany gazem ziemnym	18	0,7	1 080	573	8000
E-16	Śrutownica TOSCA	17,4	0,5	7 500	293	5 000
E-12	Nagrzewnica wody opalana gazem ziemnym	15	0,3	300	383	6 000
E-13	Nagrzewnica powietrza opalana gazem ziemnym	15	0,3	300	383	5 000

### B.6. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza	Stężenie końcowe pyłu [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E-1	Szlifierka CM nr 1	Komora osadczą +filtr patronowy łączna skuteczność odpylania: 99,9% powierzchnia filtracji filtra: 144m <sup>2</sup> wydajność wentylatora: 9000 m <sup>3</sup> /h	2
E-16	Śrutownica TOSCA	Filtr workowy skuteczność odpylania: 99,9% ilość worków: 8	2

”

- XII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji.”, podpunkt B. „Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości”,

*zastępuje się podpunktem B. o brzmieniu:*

„ B. Źródła hałasu instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych

#### B.1. Parametry źródeł hałasu 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	2	3	4	5	6
1	Suwnice z trawersą o udźwigu 4 Mg szt. 2	102,0	8:00	8:00	8:00
2	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych z nad wianien procesowych	105,0	8:00	8:00	8:00
3	Wentylator spalin suszarki	95,0	8:00	8:00	8:00

4	Pompa podająca kwas HCl ze zbiornika magazynowego do wanny wytrawiającej	95,0	4:00	4:00	4:00
5	Pompa podająca kwas HF z pojemnika magazynowego IBC do wanny wytrawiającej	87,0	4:00	4:00	4:00
6	Pompa podająca kwas HNO <sub>3</sub> z pojemnika magazynowego IBC do wanien wytrawiających	95,0	4:00	4:00	4:00
7	Pompa podająca wodę uzdatnioną do układu regeneracji kwasów HNO <sub>3</sub> i HF	88,0	6:00	6:00	6:00
8	Pompy układu regeneracji kwasów HNO <sub>3</sub> i HF szt. 2.	82,0	6:00	6:00	6:00

XIII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska – parametry akustyczne instalacji.”,

dołącza się podpunkt C. o brzmieniu:

„ C. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

#### C.1. Parametry źródeł hałasu pracujących w otwartej przestrzeni

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu h		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Suwnica bramowa o udźwigu 10 Mg	95,0	4:00	4:00	-
2	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych z nadzoru szlifierki CENTROMASKIN	100,0	6:00	6:00	6:00
3	Chłodnie wentylatorowe wody dla wanien hartowniczych szt. 2	105,0	8:00	8:00	8:00
4	Chłodnie wentylatorowe obiegu wody czystej szt. 2	105,0	8:00	8:00	8:00
5	Chłodnie wentylatorowe obiegu wody brudnej szt. 2	110,0	8:00	8:00	8:00
6	Separator zendry z podajnikiem ślimakowym	80,0	4:00	4:00	4:00
7	Wentylatory osiowe na dachu hali wytrawialni szt. 2	78,0	8:00	8:00	8:00
8	Wentylatory promieniowe na dachu hali obróbki cieplnej szt. 6	83,0	8:00	8:00	8:00
9	Wentylatory osiowe na ścianie hali wykańczalni szt. 2	73,0	8:00	8:00	8:00

#### C.2. Parametry źródeł hałasu pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu h		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
HALA PRZYGOTOWANIA WSADU					



1	Piła taśmowa BEHRINGER szt. 3	115,0	6:00	6:00	6:00
2	Szlifierki CENTROMASKIN szt. 2	125,0	6:00	6:00	6:00
3	Suwnice hakowe o udźwigu 1,5 Mg szt. 4	92,0	4:00	4:00	4:00
4	Suwnica z trawersą o udźwigu 8 Mg szt. 1	95,0	4:00	4:00	4:00
<b>HALA OBRÓBKII CIEPLNEJ – instalacja do obróbki cieplnej</b>					
1	Piec do obróbki cieplnej o długości 12 m	105,0	8:00	8:00	8:00
2	Piece do obróbki cieplnej o długości 6 m szt. 7	105,0	8:00	8:00	8:00
3	Suwnice z trawersą o udźwigu 8 Mg szt. 3	95,0	4:00	4:00	4:00
4	Piła taśmowa BEHRINGER	115,0	6:00	6:00	6:00
<b>HALA OBRÓBKII CIEPLNEJ – instalacja wykańczania wyrobów</b>					
1	Prostownica rolkowa	90,0	6:00	6:00	6:00
2	Prasa hydrauliczna	88,0	6:00	6:00	6:00
3	Śrutownica TOSCA	90,0	6:00	6:00	6:00
4	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych ze śrutownicy TOSCA	95,0	6:00	6:00	6:00
<b>HALA WYKAŃCZALNI</b>					
1	Przecinarka tarczowa	115,0	6:00	6:00	6:00
2	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych znad przecinarki tarczowej	95,0	6:00	6:00	6:00
3	Prostownica rolkowa SKET duży	90,0	6:00	6:00	6:00
4	Prostownica rolkowa SKET mały	88,0	6:00	6:00	6:00
5	Prostownica rolkowa Schnutz	90,0	6:00	6:00	6:00
6	Śrutownica w linii Schnutz	90,0	6:00	6:00	6:00
7	Podajnik rolkowy	80,0	6:00	6:00	6:00
8	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych ze śrutownicy w linii Schnutz	95,0	6:00	6:00	6:00
9	Śrutownica mała	85,0	6:00	6:00	6:00
10	Wentylator wyciągowy gazów odlotowych ze śrutownicy małej	95,0	6:00	6:00	6:00
11	Suwnice hakowe o udźwigu 6,3 Mg szt. 2	95,0	4:00	4:00	4:00

12	Śrutownica STEM	85,0	6:00	6:00	6:00
<b>HALA WYTRAWIALNI – instalacja gospodarki ściekowej</b>					
1	Reaktor wsadowy ścieków przemysłowych z mieszadłem	95,0	6:00	6:00	6:00
2	Zbiornik z mieszadłem do przygotowania i dozowania roztworu mleka wapiennego	75,0	8:00	8:00	8:00
3	Zbiornik z mieszadłem do przygotowania i dozowania roztworu środka koagulacyjnego	75,0	8:00	8:00	8:00
4	Pompa dozująca roztwór kwasu HCl do reaktora wsadowego	87,0	4:00	4:00	4:00
5	Pompa dozująca roztwór mleka wapiennego do reaktora wsadowego	87,0	4:00	4:00	4:00
6	Pompa podająca ścieki przemysłowe ze studzienki odwadniającej do zbiorników ścieków	95,0	6:00	6:00	6:00
7	Pompy podające ścieki przemysłowe ze zbiorników do reaktora wsadowego szt. 3	93,0	6:00	6:00	6:00
8	Pompa podająca ścieki z reaktora do zbiornika sedymentacyjnego	95,0	6:00	6:00	6:00
9	Pompa dozująca roztwór środka koagulacyjnego do zbiornika sedymentacyjnego	87,0	4:00	4:00	4:00
10	Pompa podająca ścieki ze zbiornika sedymentacyjnego na prasę filtracyjną	95,0	6:00	6:00	6:00
11	Prasa filtracyjna szlamu	90,0	6:00	6:00	6:00
12	Pompa podająca ścieki oczyszczone z prasy filtracyjnej do zbiornika wody czystej	95,0	6:00	6:00	6:00
13	Pompa podająca ścieki na filtry żwirowe i wymienniki jonitowe	95,0	6:00	6:00	6:00
14	Pompa podająca oczyszczone ścieki do kanalizacji	95,0	6:00	6:00	6:00
<b>STACJA SPRĘŻAREK w hali przygotowania wsadu</b>					
1	Sprężarka powietrza KAESER szt. 1	113,0	6:00	6:00	6:00
<b>STACJA SPRĘŻAREK w hali walcowni</b>					
1	Sprężarki powietrza KAESER szt. 2	113,0	8:00	8:00	8:00
<b>STACJA SPRĘŻAREK w hali wykańczalni</b>					
1	Sprężarka powietrza KAESER szt. 1	113,0	6:00	6:00	6:00

XIV. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
punkt 7. „Gospodarka odpadami.”,

otrzymuje brzmienie:

## „ 7. Gospodarka odpadami

W instalacjach BGH Polska Sp. z o.o. wytwarza się 382,25 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 8791,70 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne, w tym:

- w instalacji obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco - 116 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 7715,15 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków – 104,15 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 1,55 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,
- w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami mogącymi zawsze znacząco oddziaływać – 162,1 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 1075,0 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne,

Odpady magazynowane są selektywnie, a następnie przekazywane wyspecjalizowanym firmom posiadającym stosowne zezwolenia. ”

**XV. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 8. „Gospodarka magazynowa oraz zużycie głównych surowców i mediów.”,  
tabela „Zużycie surowców, energii elektrycznej i paliw w instalacjach objętych niniejszą decyzją”,**

otrzymuje brzmienie:

„ Zużycie surowców, energii elektrycznej i paliw w instalacjach objętych niniejszą decyzją

Lp.	Nazwa instalacji	Nazwa surowca/paliwa/produktu	Jednostka	Wielkość zużycia surowców/paliw
1	Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (IPPC)	Kesy stalowe płaskie i kwadratowe	Mg/a	49 800
		Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /a	2 000 000
		Energia elektryczna	MWh/a	9 000
		Smary i oleje	Mg/a	12,0
		Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /a	5 000 000
2	Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych (IPPC)	Kształtowniki płaskie i kwadratowe	Mg/a	35 000
		Kwas solny – HCl	Mg/a	175
		Kwas azotowy – HNO <sub>3</sub>	Mg/a	60
		Kwas fluorowodorowy- HF	Mg/a	60
		Wodorotlenek sodu – NaOH	Mg/a	6
		Nadmanganian potasu – KMnO <sub>4</sub>	Mg/a	6
		Preparat Neutracid	Mg/a	14
		Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /a	50 000
		Smary i oleje	Mg/a	1
		Energia elektryczna	MWh/a	400
3	Instalacja oczyszczalni ścieków	Wodorosiarczyn sodu NaHSO <sub>3</sub>	Mg/a	5
		Hydrat wapna białego CaO	Mg/a	60
4	Instalacja do przygotowania wsadu (pomocnicza)	Kesy stalowe nieoszlifowane	Mg/a	49 800
		Energia elektryczna	MWh/a	1 000
		Smary i oleje	Mg/a	30,0
		Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /a	500 000
5	Instalacja do obróbki cieplnej (pomocnicza)	Polimer	Mg/a	100



		FEROQUENCH – 2000		
		Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /a	50 000
		Smary i oleje	Mg/a	2,0
		Energia elektryczna	MWh/a	3000
6	Instalacja do wykańczania wyrobów (pomocnicza)	Wyroby do wykańczania	Mg/a	50 000
		Energia elektryczna	MWh/a	4000
		Smary i oleje	Mg/a	20,0
		Sprężone powietrze	m <sup>3</sup> /a	2 000 000
7	Instalacja sprężarek (pomocnicza)	Energia elektryczna	MWh/a	2,0

XVI. W części II. „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.”,  
w podpunkcie 5. „Stosowanie efektywnych metod”,

wykreśla się słowa:

„Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco”

XVII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”,  
w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.”,  
w podpunkcie A. „Instalacje IPPC”,

dotyczy się podpunkt A.2. o brzmieniu:

„A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z instalacją do oczyszczania ścieków

A.2.1. Węzeł wanień do obróbki chemicznej kształtowników

a) 4 Wanny procesowe i 5 wanień do płukania i emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,24
Dwutlenek azotu	3,6
Fluorowodór	0,03

b) Zbiornik HCl i emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,000265

c) emitor E-11

Substancja	Emisja
	kg/h
Chlorowodór	0,240265
Dwutlenek azotu	3,6
Fluorowodór	0,03

A.2.2. Węzeł suszenia kształtowników po wytrawianiu

a) suszarka i emitor E-14

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył ogółem	0,005
Pył zawieszony PM10	0,005
Pył zawieszony PM2,5	0,005
Dwutlenek siarki	0,035
Dwutlenek azotu	0,150
Tlenek węgla	0,1

**A.2.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych**

Pył ogółem	0,0465 Mg/rok
Pył zawieszony PM 10	0,0465 Mg/rok
Pył zawieszony PM 2,5	0,0465 Mg/rok
Dwutlenek siarki	0,331 Mg/rok
Dwutlenek azotu	30,195 Mg/rok
Tlenek węgla	0,93 Mg/rok
Chlorowodór	1,9205 Mg/rok
Fluorowodór	0,24 Mg/rok

**XVIII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”, podpunkt B.1. „Instalacja przygotowania wsadu.”,**

otrzymuje brzmienie:

**„ B.1. Instalacja przygotowania wsadu**

**a) Szlifierka CM nr 1 i emitor E-1**

Substancja	Emisja
	kg/h
Chrom	0,0022
Nikiel	0,0012

*Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszzonego PM-10, pyłu zawieszzonego PM-2,5, manganu, molibdenu, żelaza, miedzi, cynku, wanadu i wolframu, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.*

**b) Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji przygotowania wsadu**

Chrom	0,0044 Mg/rok
Nikiel	0,0024 Mg/rok

*Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszzonego PM-10, pyłu zawieszzonego PM-2,5, manganu, molibdenu, żelaza, miedzi, cynku, wanadu i wolframu, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny. „*

**XIX. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”, podpunkt B.2. „Instalacja do obróbki cieplnej.”,**

otrzymuje brzmienie:

## B.2. Instalacja do obróbki cieplnej

### a) Piec do obróbki cieplnej nr 1 i emitor E-6

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,4

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

### b) Piec do obróbki cieplnej LOI i emitor E-7

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,1368

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

### c) Piece do obróbki cieplnej nr 2 i nr 3 oraz emitor E-8

Piec nr 2	Substancja	Emisja
		kg/h
	Dwutlenek azotu	0,1368
Piec nr 3	Substancja	Emisja
		kg/h
	Dwutlenek azotu	0,1919
Emitor E-8	Substancja	Emisja
		kg/h
	Dwutlenek azotu	0,3287

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

### d) Piec do obróbki cieplnej nr 4 i emitor E-9

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,1919

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

### e) Piec do obróbki cieplnej nr 5 i emitor E-9a

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,198



Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

f) Piec do obróbki cieplnej nr 6 i emitor E-10

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,198

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

g) Piec do obróbki cieplnej nr 8 i emitor E-18

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,162

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.

h) Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do obróbki cieplnej

Dwutlenek azotu 11,722 Mg/rok

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny. „

**XX. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w podpunkcie B. „Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC”,**

dodaje się podpunkt B.4.o brzmieniu:

**„ B.4. Urządzenia powiązane z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych**

a) nagrzewnica wody płuczającej i emitor E-12

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,045

b) nagrzewnica powietrza i emitor E-13

Substancja	Emisja
	kg/h
Dwutlenek azotu	0,045

c) Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z urządzeń powiązanych z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych

Dwutlenek azotu

0,495 Mg/rok

Nie określono warunków emisyjnych dla pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM-2,5, dwutlenku siarki i tlenku węgla, gdyż ich emisja nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny. „

**XXI. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, punkt 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”,**

otrzymuje nowe brzmienie:

**„ 2. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów**

**2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów**

**2.1.1. Instalacja IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco**

**A. Odpady niebezpieczne**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> wióry stalowe powstająca w wyniku obróbki skrawaniem metalu na obrabiarkach podczas procesu regeneracji osprzętu walcowniczego zanieczyszczone emulsją olejową (substancje ropopochodne). Drobne odpady stałe. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14)	10,0
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> grupa specjalistycznych odpadowych mineralnych olejów maszynowych powstająca podczas okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach. Odpad ten może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	10,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych innych olejów hydraulicznych powstających podczas wymiany w urządzeniach składający się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	5,0
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych innych olejów mineralnych, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń instalacji. Zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w	5,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący przepracowane oleje zawierające mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	5,0
6.	13 08 99*	Inne nie wymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> mieszanina olejów powstająca w wyniku demontażu starych urządzeń mogąca się składać z różnych rodzajów olejów i emulsji. Odpad stanowi mieszaninę węglodorów ropopochodnych z zanieczyszczeniami mechanicznymi (cząstki metali) oraz zanieczyszczeniami powstającymi w procesie przemian dodatków stosowanych w olejach takich jak fosfor, wapń, cynk i bar, drażniące. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	60,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szmat pochodzących z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny (H3-B)	15,0
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego linii walcowniczych. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglodorami oraz metalami ciężkimi takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	4,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń. Skład odpadu stanowi mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. <u>Właściwości:</u> odpad palny (H3-B), szkodliwy.	1,0
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe. Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku, której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, może być palny (H3-B) i szkodliwy.	1,0

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad składa się m.in. z: polimerów z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, palny, niebiodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	3,0
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad zawiera kauczuk syntetyczny (kopolimer akrylonitrylo- butadienostyrenowy, chlorowany polistyren, kauczuk oksydowy, kauczuk chlorobutylowy, butylowy, chloroprenowy, neopren lub kauczuk naturalny (lateks). <u>Właściwości:</u> odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, obojętny dla środowiska.	0,5
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad zawiera w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niepalny.	300,0
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad składa się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe <sub>3</sub> O <sub>4</sub> . Zawartość żelaza wynosi 60+70 %. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niepalny.	4 000,0
5.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci uwodnionych osadów z czyszczenia instalacji wodnej	80,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
		wymienione 10 02 11	zawierającej mulek z zendry. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej uwodniony zawierający związki żelaza, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.	
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci różnej długości obcinków taśm i prętów stalowych powstających w wyniku odcinania końcówek walcowanego pasma. Odpad stanowią także wyroby nieodpowiadające normom oraz odpady powstałe na skutek nieprawidłowej pracy walcarek. Odpad stanowiący złom metalowy zawierający żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej kawałków metali, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niepalny.	3 000,0
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad zawiera w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci drobnych elementów stalowych, nierozpuszczalny w wodzie, nietoksyczny, niepalny.	210,0
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych elektrod lub zużytych drutów spawalniczych wykorzystywanych podczas remontów i wykonywania prac spawalniczych na terenie zakładu. Odpad zawiera: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%, Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%. <u>Właściwości:</u> odpad obojętny, stały, niebiodegradowalny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	1,0
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad zawiera zużyte materiały filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych pyłami takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> Odpad obojętny, stały, palny, nie stanowi istotnego zagrożenia dla zdrowia człowieka i środowiska	0,5
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, uszkodzonych urządzeń typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe. Składa się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej nie zawierający substancji niebezpiecznych.	5,0
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki	1,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe. Odpad składa się z mieszaniny różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych niezawierających substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, może być palny.	
12.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci materiałów ogniotrwale, które powstają podczas okresowych remontów pieca pokrocznego. Odpady składają się z elementów betonu ogniotrwałego, cegieł szamotowych i zapraw na bazie szamotu oraz modułów włóknistych składających się z włókien glinokrzemianowych (trójtlenek glinu i dwutlenek krzemu). <u>Właściwości:</u> odpad stały, nieszkodliwy dla środowiska.	100,0

Łączna ilość odpadów powstających w instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco wynosi:

- 116,00 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- 7 701,0 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne

#### 2.1.2. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków

##### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szlamów zatrzymanych w filtrach do regeneracji kwasów po trawiennych. Odpady w postaci kwaśnych wodnych roztworów zawierających szlamy chlorków metali zatrzymanych w filtrach do regeneracji kwasów po trawiennych takich jak chlorki żelaza, chlorki magnezu oraz minimalnych ilości chlorku niklu, chlorku wanadu, chlorku wolframu oraz pozostałości po regenerowanych kwasach takich jak HCl, HNO <sub>3</sub> lub HF. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	10,0
2.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych mas jonowymiennych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi z wymienników jonitowych do regeneracji ścieków kwasów trawiących. Żywica jonowymienna anionitowa typu II, o standardowym uziarnieniu i strukturze żelowej. Jonity to polimery syntetyczne oparte o żele krzemionkowo aluminoksanowe lub do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	5,0
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków, chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> grupa specjalistycznych odpadowych mineralnych olejów maszynowych powstająca podczas okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach. Odpad może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian	1,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<p>dotyków stosowanych w oleju takich jak fosfor, wapń, cynk i bar.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpady w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).</p>	
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych innych olejów hydraulicznych powstających podczas wymiany w urządzeniach składających się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).</p>	0,5
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych innych olejów mineralnych, które spełniały rolę środka smierzącego różnych urządzeń instalacji. Zawierają dodatki obniżające temperaturę krzepnięcia i podwyższające wskaźnik lepkości. Zużyte oleje klasyfikowane są do odpadów niebezpiecznych ze względu na zawartość w swoim składzie szeregu szkodliwych oraz toksycznych związków chemicznych (m.in. wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne i nasycone, dodatki uszlachetniające: związki S, P, N, Cl, metale ciężkie).</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).</p>	0,5
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący przetworzone oleje zawierające mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone są związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).</p>	0,5
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> grupa specjalistycznych odpadowych mineralnych olejów maszynowych powstających podczas okresowej wymiany oleju przetworzonego w urządzeniach. Odpad może zawierać zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju takich jak fosfor, wapń, cynk i bar.</p> <p><u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).</p>	10,0
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe)	<p><u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szmat pochodzących z czyszczenia zabrudzonej aparatury,</p>	5,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
		nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	brudnych urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne. W skład odpadu wchodzi materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny (H3-B)	
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego linii walcowniczych. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	1,0
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry ręczne i ciśnieniomierze urządzeń. Skład odpadu stanowi mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. <u>Właściwości:</u> odpad palny (H3-B), szkodliwy (H5)	0,1
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe. Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku, której znajduje się katoda i anoda z metalu (nikiel, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, może być palny (H3-B) i szkodliwy.	0,05
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szlamów powstający podczas okresowego czyszczenia wanien procesowych i płuczających. Odpad zawiera cząstki metali takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk oraz pozostałości kwasów na bazie kwasu solnego i azotowego <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	20,0
13.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte masy jonowymienne zawierające substancje niebezpieczne z wymienników jonitowych do oczyszczania ścieków powstających w procesie wytrawiania. Odpad	0,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			powstający przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat. Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, o strukturze porowatej, dużej powierzchni aktywnej, ekotoksyczny (H14)	
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad w postaci osadu zasadowego powstającego w wyniku działania prasy filtracyjnej stanowiącej jeden z elementów oczyszczalni ścieków powstających w procesie wytrawiania stali. Odpad zawiera wodorotlenki takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, związki wapnia, chlorki i inne produkty reakcji pomiędzy reagentami oczyszczającymi ścieki. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, ekotoksyczny (H14)	50,0

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	16 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe. Odpad składa się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, nie zawiera substancji niebezpiecznych.	1,0
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący inne niż niebezpieczne zużyte elementy urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe. Odpad zawiera mieszaninę różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych niezawierających substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości:</u> odpady w postaci stałej, może być palny	0,05
3.	19 09 05	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków, chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> Odpad w postaci zużytych mas jonowymiennych z wymienników jonitowych do uzdatniania wody potrzebnej do regeneracji kwasów trawiących. Odpad powstaje przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat. Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza	0,5



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem <u>Właściwości:</u> odpad w stanie stałym, nierozpuszczalnym w wodzie, o strukturze porowatej i dużej powierzchni aktywnej.	

Łączna ilość odpadów powstających w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych o całkowitej objętości wani procesowych 50,8 m<sup>3</sup> wynosi:

- 104,15 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- 1,55 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne.

### 2.1.3. Instalacje powiązane technologicznie z IPPC

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący odpadowe emulsje z procesu obróbki metali stosowanych jako ciecz chłodząca – smarująca urządzeń będące substancjami ropopochodnymi zmieszany z cząstkami metali z procesu obróbki takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Odpad zużytego polimeru stosowanego w wannie hartowniczej. Skład tego odpadu to poliamid i aminy w roztworze wodnym. <u>Właściwości:</u> odpad palny (H3-B)	100,0
2.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci wiór stalowych z cięcia i szlifowania metalu zawierające w swym składzie takie metale jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, zanieczyszczone emulsją olejową (substancje ropopochodne). Drobne substancje stałe. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, ekotoksyczny (H14)	20,0
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> grupa specjalistycznych odpadowych mineralnych olejów maszynowych powstająca podczas okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach. Odpad zawiera zanieczyszczenia mechaniczne (cząstki pyłu i metali) oraz zanieczyszczenia powstające w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być: palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	6,0
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w stanowiący zużyte inne oleje hydrauliczne powstające podczas wymiany w urządzeniach oraz z wózków widłowych składający się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających	4,5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	
5.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte inne oleje silnikowe powstające podczas wymiany w silnikach składające się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	3,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący inne zużyte oleje, które spełniały rolę środka smarującego różnych urządzeń i wózków widłowych. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, może być palny (H3-B), nierozpuszczalny w wodzie, drażniący (H4).	4,5
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte materiały filtracyjne z układów filtrujących służących do regeneracji kwasów trawiących w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych resztkami kwasu oraz metalami takimi jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. Zużyte materiały filtracyjne z prasy filtracyjnej stanowiącej jeden z elementów oczyszczalni ścieków z wytrawiania, w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych wodorotlenkami takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk, związkami wapnia, chlorkami i innymi produktami reakcji pomiędzy reagentami oczyszczającymi ścieki. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny (H3-B).	0,1
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego szlifierek. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel.	1,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte monitory komputerów przemysłowych, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń. Skład odpadu to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. <u>Właściwości:</u> odpad palny (H3-B), szkodliwy.	1,0
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący niebezpieczne zużyte części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe. Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku, której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny (H3-B), szkodliwy.	1,0
11.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szlamów powstające podczas okresowego czyszczenia wanien procesowych i płuczących. Odpad zawiera cząstki metali takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk oraz pozostałości kwasów na bazie kwasu solnego i azotowego <u>Właściwości:</u> ekotoksyczny (H14)	20,0
12.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad powstający z okresowego czyszczenia separatorów oleju zabudowanych na kanalizacji deszczowej odprowadzającej wody deszczowe z terenu zakładu. Szlamy te zawierają substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, palny (H3-B).	1,0

### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
1.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szlamów powstających podczas mycia wanien hartowniczych prowadzonego przy użyciu środków myjąco – dezynfekujących, które zgodnie z kartą charakterystyki produkowane są na bazie węgla sodu, soli sodowej, trimetylo-triazyno-trietianu, alkoholi oksyetylenowanych i soli siarczanu alkilowego. Odpad składa się z pozostałości po preparacie oraz zanieczyszczeń stałych w postaci cząstek metali takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk.	3,0



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			<u>Właściwości:</u> odpad niepalny, nieszkodliwy o charakterystycznym zapachu	
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci wiór stalowych powstających w wyniku cięcia metalu za pomocą palników, pił i przecinarek. Odpad zawiera w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.	100,0
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci pyłów zatrzymanych w urządzeniach odpylających szlifierek i śrutownic. Odpad zawiera w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram. Odpad zawiera także pyły i cząstki powstające w wyniku czyszczenia na sucho powierzchni hal. Odpad składać się może z cząstek metali zawierających żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk Jest to substancja w postaci sypkiej, nierozpuszczalna w wodzie, nietoksyczna, niepalna <u>Właściwości:</u> odpad w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny, nietoksyczny	200,0
4.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci cząstek metali powstające podczas szlifowania lub śrutowania powierzchni wyrobów stalowych. Odpady będą zawierać w swym składzie takie metale jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.	20,0
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpady w postaci zużytych tarcz szlifierskich stosowanych w szlifierkach metalu. Odpad składać się może z różnego rodzaju materiałów takich jak ziarna elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu i taiku specjalnego. Może być także odpad zużytego śrutu stalowego stosowanego w śrutownicach. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.	30,0
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci różnej długości obcinków prętów stalowych powstających w wyniku odcinania końcówek wyrobów na piłach i przecinarkach. Odpad stanowią także wyroby nie odpowiadające normom oraz odpady powstałe na skutek nieprawidłowej pracy urządzeń. Odpady to złom metalowy zawierający w swym składzie metale takie jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie, niepalny.	500,0
7.	15 01 04	Opakowania z metali	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci taśm stalowych i spinaczy opakowaniowych oraz odpadowej walcówki, która służyła do związania kęsów lub wyrobów	120,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość [Mg/rok]
			gotowych. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, niepalny.	
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte worki filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych pyłami takich metali jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci stałej, palny.	1,0
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad stanowiący zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne, uszkodzone urządzenia typu silniki, prostowniki, wymagające wymiany na nowe. Odpad składa się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych. <u>Właściwości:</u> odpad stały, nie zawierający substancji niebezpiecznych.	5,0
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, zużyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe. Skład odpadu stanowi mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych niezawierających substancji niebezpiecznych. <u>Właściwości:</u> Odpad w postaci stałej, może być palny.	1,0
11.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci szlamów powstające podczas czyszczenia wanien hartowniczych prowadzonego bez użycia środków myjących. Odpad zawiera cząstki metali takich jak żelazo, chrom, nikiel, mangan, molibden, wanad, wolfram, miedź i cynk. <u>Właściwości:</u> odpad w postaci ciekłej, niepalny, nieszkodliwy	5,0
12.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad w postaci materiałów ogniotwałych, które powstają podczas okresowych remontów pieców do obróbki cieplnej. Odpad składa się z elementów betonu ogniotwałego, cegieł szamotowych i zapraw na bazie szamotu oraz modułów włóknistych składających się z włókien glinokrzemianowych (trójtlenek glinu i dwutlenek krzemu). <u>Właściwości:</u> odpad stały, nieszkodliwy.	100,0
13.	19 08 02	Zawartość piaskowników	<u>Podstawowy skład chemiczny:</u> odpad powstający podczas okresowego czyszczenia osadników zainstalowanych na kanalizacji deszczowej, zawiesina mineralna w postaci piasku, ziemi oraz drobne frakcje zanieczyszczeń organicznych tj.: liście, trawa itp. Substancje stałe różnych rodzajów i frakcji. <u>Właściwości:</u> odpad nierozpuszczalny w wodzie, niepalny, nieszkodliwy	20,0

Łączna ilość odpadów powstających w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych

albo środowiska jako całości wynosi:

- 162,1 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- 1105 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne.

## 2.2. Źródła powstawania wytwarzanych odpadów ich magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami

### 2.2.1. Instalacja IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci wiórów stalowych z cięcia i szlifowania metalu zanieczyszczone emulsją olejową.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach na uszczelnionym chemoodpornym podłożu w hali wysyłki wyrobów oraz w big - bagach na paletach ociekowych w hali przygotowania wsadu, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, w magazynie IV oraz w laboratorium.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany oleju pracowanego w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstają w wyniku wymiany w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
		smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	urzędzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
6.	13 08 99*	Inne nie wymierione odpady	Odpady w postaci mieszaniny olejów, powstają w wyniku demontażu starych urządzeń.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady pochodzą z czyszczenia zabrudzonej armatury, urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejami, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne, rękawice itp	Odpady gromadzone są w szczelnych kontenerach posadowionych na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali przygotowania wsadu, w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, hali wytrawialni, w magazynie IV, laboratorium lub w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku	Odpady przekazywane będą do odzysku lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			filtrów olejowych z układu hydraulicznego.	odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w hali walcowni.	unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych monitorów komputerów przemysłowych, termometrów i ciśnieniomierzy.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, budynku socjalno-biurowym i w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych części urządzeń, komputerów przemysłowych itp.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, hali obróbki cieplnej, magazynie IV, hali wykańczalni, hali walcowni, hali przygotowania wsadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady w postaci zużytych panewek łożysk ślizgowych wykonanych z tworzyw sztucznych powstające w wyniku wycierania przez pracujące walce, zużyte wkładki z tworzywa sztucznego pochodzące z połączeń pomiędzy kłatkami walcowniczymi, a	Odpady gromadzone są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach obok instalacji walcowania oraz w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			urządzeniami napędowymi, powstają w wyniku wymiany elementów na nowe.		
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci zużytych węży gumowych w układach chłodzenia walców, powstają w wyniku wymiany elementów na nowe	Odpady gromadzone są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach obok instalacji walcowania oraz w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady te to pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających przecinarek do cięcia wyrobów na długości handlowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym zamykanym pojemniku umieszczonym na betonowym, uszczelnionym podłożu w wyznaczonym miejscu placu składowego pomiędzy halą walcowni i parkingiem oraz w big-bagach w hali wykańczalni, w hali obróbki cieplnej i w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady zgorzeliny walcowniczej powstają w wyniku walcowania kęsów.	Odpady gromadzone są w szczelnym kontenerze umieszczonym na betonowym podłożu obok separatora zendry, w szczelnym pojemniku w hali obróbki cieplnej i w hali wykańczalni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
5.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione 10 02 11	Odpady w postaci mulku zendrowego powstają w wyniku czyszczenia zbiorników w układzie uzdatniania wody chłodzącej walcowni.	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu gromadzone są w przystosowanych do tego celu pojemnikach i przekazywane odbiorcy odpadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	10 02 99	inne niewymienione odpady	Odpady w postaci różnej długości obcinków taśm i prętów stalowych powstających w wyniku odcinania końcówek walcowanego pasma, wyroby nieodpowiadające normom oraz odpady	Odpady gromadzone są w szczelnym kontenerze umieszczonym na betonowym, uszczelnionym podłożu w wyznaczonym miejscu placu składowego pomiędzy halą walcowni i	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			powstające w wyniku nieprawidłowej pracy walcarek.	parkingiem, w szczelnym pojemniku w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni i w laboratorium.	
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady stanowią wióry stalowe i grad powstające w wyniku cięcia metalu za pomocą pił, nożyc i przecinarek.	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni, w warsztacie walców i na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady w postaci zużytych elektrod i kawałków drutu spawalniczego powstają w wyniku remontów i napraw na terenie zakładu.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach lub workach na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem i w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte materiały filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych pyłami.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu placu składowego pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (silniki, prostowniki) powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci zużytych elementów urządzeń (styczniki, czujniki, przekaźniki), zużyte części komputerów przemysłowych powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali wysyłki wyrobów i hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 11 04	Okładziny piecowe i	Odpady w postaci	Odpady gromadzone są w	Odpady przekazywane

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
		materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	materiałów ogniotrwałych powstają w wyniku remontu pieca pokrocznego.	kontenerze umieszczonym w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych przy piecu pokrocznym.	będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

## 2.2.2. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków

### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów powstają w wyniku zatrzymania ich w filtrach do regeneracji kwasów potrąwionych.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku w big-bagach na paletach ociekowych na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w wyznaczonym miejscu hali wytrawialni lub magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
2.	11 01 16*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady w postaci zużytej masy jonowymiennej zanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi z wymienników jonitowych do regeneracji kwasów trawiących powstają w wyniku wymiany masy jonitowej.	Odpady gromadzone są w workach foliowych na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów i w hali wytrawialni.	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków, chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany oleju pracowanego w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstają w wyniku wymiany w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
				beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
7.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady stanowią opakowania zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach odpornych na działanie składników odpadu na uszczelnionym betonowym podłożu w hali przygotowania wsadu, w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, w magazynie IV, w laboratorium i w hali wytrawialni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym olejowe nie ujęte w	Odpady pochodzą z czyszczenia zabrudzonej armatury, urządzeń	Odpady gromadzone są w szczelnych kontenerach posadowionych na	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
		innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejami, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne, rękawice itp.	uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali przygotowania wsadu, w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, hali wytrawialni, w magazynie IV, w laboratorium i w hali wysyłki wyrobów.	posiadającym stosowne zezwolenia.
9.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych filtrów olejowych z układu hydraulicznego.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w hali walcowni	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych monitorów komputerów przemysłowych, termometrów i ciśnieniomierzy	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, budynku socjalno-biurowym i w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych części urządzeń, komputerów przemysłowych itp.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, hali obróbki cieplnej, magazynie IV, hali wykańczalni, hali walcowni, hali przygotowania wsadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów powstających w wyniku okresowego czyszczenia wanien	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku lub w big- bagach ustawionych na paletach ociekowych	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			trawiennych i płuczających.	umieszczonych na uszczelnionym chemoodpornym podłożu w hali wytrawialni lub magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów.	zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. 19 08 06* - nasycone lub zużyte żywice jonowymienne.
13.	19 08 06*	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Odpady w postaci zużytej masy jonowymiennej zawierającej substancje niebezpieczne z wymienników jonitowych do oczyszczania ścieków powstających w procesie wytrawiania, powstają w wyniku wymiany masy jonitowej.	Odpady gromadzone są w workach foliowych na uszczelnionym chemoodpornym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali wytrawialni.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
14.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady osadu powstające w wyniku działania prasy filtrującej stanowiącej jeden z elementów oczyszczalni ścieków z wytrawialni.	Odpady gromadzone są w szczelnym kontenerze na uszczelnionym chemoodpornym podłożu w wyznaczonym miejscu hali wytrawialni.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

#### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	16 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (silniki, prostowniki) powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci zużytych elementów urządzeń (styczniki, czujniki, przekaźniki), zużyte części komputerów przemysłowych powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali wysyłki wyrobów i hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	19 09 05	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków,	Odpady w postaci zużytej masy jonowymiennej z wymienników jonitowych do uzdatniania wody	Odpady gromadzone są w workach foliowych na uszczelnionym chemoodpornym podłożu	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
		chlorowco-organicznych	potrzebnej do regeneracji kwasów trawiennych, powstające w wyniku wymiany masy jonitowej.	w wyznaczonym miejscu w hali wytrawialni.	zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

### 2.2.3. Instalacje powiązane technologicznie z IPPC

#### A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpadowe emulsje stosowane jako ciecz chłodząco - smarująca, powstają w procesie obróbki metalu.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów w hali obróbki cieplnej, magazynie IV, hali walcowni lub kierowane bezpośrednio do podstawionej cysterny.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
2.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci wiórów stalowych z cięcia i szlifowania metalu zanieczyszczone emulsją olejową.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w hali wysyłki wyrobów oraz w big - bagach na paletach ociekowych w hali przygotowania wsadu, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, w magazynie IV oraz w laboratorium.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku okresowej wymiany oleju przepracowanego w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstają w wyniku wymiany w urządzeniach.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
				beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	zezwoleń. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
5.	13 02 05 *	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwoleń. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów w maszynach i urządzeniach, w których spełniają rolę środka smarującego.	Odpady gromadzone są w szczelnych paletopojemnikach lub beczkach na tacy bezpieczeństwa w magazynie olejów i smarów. Sposób magazynowania odpadów olejowych winien być zgodny z przepisami szczególnymi w tym zakresie.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwoleń. Sposób postępowania z odpadami olejowymi uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań olejów odpadowych.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady pochodzą z czyszczenia zabrudzonej armatury, urządzeń elektrycznych, szmaty wykorzystywane w warsztatach, czyściwa nasączone olejami, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne, rękawice itp.	Odpady gromadzone są w szczelnych kontenerach posadowionych na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali przygotowania wsadu, w hali walcowni, w hali obróbki cieplnej, w hali wykańczalni, w hali wytrawialni, w magazynie IV, w laboratorium lub w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwoleń.
8.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku	Odpady przekazywane będą do odzysku lub

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			filtrów olejowych z układu hydraulicznego.	odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w hali walcowni.	unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych monitorów komputerów przemysłowych, termometrów i ciśnieniomierzy.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, w budynku socjalno-biurowym i w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
10.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Odpady powstają w wyniku wymiany zużytych części urządzeń, komputerów przemysłowych itp.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku odpornym na działanie składników odpadu posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wydzielonej części magazynu hali wysyłki wyrobów, hali obróbki cieplnej, magazynie IV, hali wykańczalni, hali walcowni, hali przygotowania wsadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 07 09*	Odpady zawierające inne substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamów powstających w wyniku okresowego czyszczenia wanien trawiennych i płuczających.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku lub w big-bagach ustawionych na paletach ociekowych umieszczonych na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w hali wytrawialni lub magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia separatorów oleju zabudowanych na kanalizacji deszczowej.	Odpady gromadzone są w szczelnym beczkach na uszczelnionym chernoodpornym podłożu w wyznaczonym miejscu w	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
				magazynie chemicznym w hali wysyłki wyrobów.	gospodarowania odpadami.

### B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	07 06 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci szlamów powstają w wyniku mycia wanien hartowniczych.	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu gromadzone są w przystosowanych do tego celu pojemnikach w hali wysyłki wyrobów i przekazywane odbiorcy odpadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady stanowią wióry stalowe i grad powstające w wyniku cięcia metalu za pomocą pił, nożyc i przecinarek.	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni, w warsztacie walców i na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
3.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach odpylających szlifierek i śrutownic.	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach hali przygotowania wsadu, hali walcowni, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni i na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
4.	12 01 17	Odpady poszafiarskie inne niż wymienione w 12 01 16	Odpady w postaci cząstek metali powstają w wyniku śrutowania lub szlifowania powierzchni metali.	Odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach lub workach na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem w hali obróbki cieplnej, magazynie IV, hali wykańczalni, hali przygotowania wsadu, hali wysyłki wyrobów i w laboratorium.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady stanowią zużyte tarcze szlifierskie wymieniane na nowe.	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach hali przygotowania wsadu, hali obróbki cieplnej, hali walcowni, magazynie IV, hali wykańczalni, laboratorium i na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady stanowią różnej długości obcinki prętów stalowych powstające w wyniku odcinania końcówek wyrobów na pilach i przecinarkach, wyroby nieodpowiadające normom oraz odpady powstałe na skutek nieprawidłowej pracy urządzeń.	Odpady gromadzone są w pojemnikach lub workach na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
7.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady stanowią beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne, taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe	Odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach hali przygotowania wsadu, hali walcowni, hali obróbki cieplnej, hali wykańczalni, w magazynie IV, w laboratorium, w hali wytrawialni i w hali wysyłki wyrobów oraz na placu składowym pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady stanowią zużyte materiały filtracyjne z urządzeń odpylających w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych pyłami.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu placu składowego pomiędzy halą walcowni i parkingiem.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadów	Miejsca i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
9.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych (silniki, prostowniki) powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w pomieszczeniu elektrycznym w hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
10.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci zużytych elementów urządzeń (styczniki, czujniki, przełączniki), zużyte części komputerów przemysłowych powstające w wyniku wymiany na nowe.	Odpady gromadzone są w szczelnym pojemniku posadowionym na uszczelnionym betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu w hali wysyłki wyrobów i hali walcowni.	Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
11.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	Odpady w postaci szlamów powstają w wyniku czyszczenia wanien hartowniczych prowadzonego bez użycia środków myjących.	Odpady gromadzone są w paletopojemnikach na uszczelnionym betonowym podłożu w pobliżu wanien hartowniczych w hali obróbki cieplnej.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
12.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych powstają w wyniku remontu pieca pokrocznego.	Odpady gromadzone są w kontenerze umieszczonym w sąsiedztwie miejsca prowadzenia prac remontowych przy piecu pokrocznym.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.
13.	19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady powstają w wyniku okresowego czyszczenia osadników zainstalowanych na kanalizacji deszczowej.	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są odbiorcy odpadu.	Odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

XXII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów”, dodaje się podpunkt 2.3. „Warunki i okres magazynowania odpadów”,

*o brzmieniu:*

**„ 2.3. Warunki i okres magazynowania odpadów**

Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą zbierane w sposób selektywny.

Odpady przeznaczone do przetworzenia mogą być magazynowane w celu zgromadzenia partii wysyłkowej nie dłużej jednak niż przez okres 3 lat.

Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.

Odpady przeznaczone do przetworzenia (odzysku lub unieszkodliwiania) będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (odzysk, unieszkodliwianie), wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach.

Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania, względnie zbierania zostanie powierzony firmom posiadającym zezwolenie na transport odpadów, wydane w trybie przepisów ustawy o odpadach. „

**XXIII. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”,  
punkt 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza”,**

*otrzymuje nowe brzmienie:*

**„ 2. Monitoring emisji substancji do powietrza**

BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach jest zobowiązany prowadzić monitoring emisji substancji do powietrza na poszczególnych emitorach w następujący sposób:

**A. Instalacje IPPC**

**A.1. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco**

- piec pokroczny odprowadzający gazy do powietrza emitorem E-3 - pomiary w zakresie emisji pyłu, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla z częstotliwością 2 razy w roku,
- 2 przecinarki Brauna odprowadzające gazy do powietrza emitorem E-4 - pomiary w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonego PM-10 i pyłu zawieszonego PM-2.5 oraz zawartości w pyłe metali (chrom, nikiel, mangan, molibden, żelazo, miedź, cynk, wanad, wolfram) z częstotliwością 2 razy w roku,
- w przypadku 2 pieców Steckla, z których gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-5, ze względu na brak możliwości technicznych dla przeprowadzenia prawidłowego pomiaru emisji zanieczyszczeń do powietrza (zgodnego z Polską Normą), należy prowadzić ewidencję wielkości emitowanych zanieczyszczeń metodą wskaźnikową na podstawie monitoringu zachodzących procesów technologicznych, wielkości zużycia surowców oraz wydajności.

**A.2. Instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z instalacją do oczyszczania ścieków**

- 4 wanny procesowe i 5 wanien płuczących oraz zbiornik HCl, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-11 — pomiary w zakresie emisji chlorowodoru, fluorowodoru i dwutlenku azotu z częstotliwością 2 razy w roku,
- suszarka, z której gazy odprowadzane są do powietrza emitorem E-14 - pomiary w zakresie emisji dwutlenku azotu z częstotliwością 1 raz w roku,

**B. Instalacje pomocnicze powiązane technologicznie z IPPC**

**B.1. Instalacja przygotowania wsadu**

- w przypadku szlifierki CM nr 1 i emitora E-1 oraz szlifierki CM nr 2 będącej źródłem emisji niezorganizowanej, ze względu na brak możliwości technicznych dla przeprowadzenia prawidłowego pomiaru emisji zanieczyszczeń do powietrza (zgodnego



z Polską Normą), należy prowadzić ewidencję wielkości emitowanych zanieczyszczeń metodą wskaźnikową na podstawie monitoringu zachodzących procesów technologicznych, wielkości zużycia surowców oraz wielkości produkcji.

#### **B.2. Instalacja do obróbki cieplnej**

- piec nr 1, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-6, piec LOI, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-7, piece nr 2 i 3, z których gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-8, piec nr 4, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-9, piec nr 5, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-9a, piec nr 6 z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-10, piec nr 8, z którego gazy są odprowadzane do powietrza emitorem E-18 — pomiary w zakresie emisji dwutlenku azotu z częstotliwością raz w roku.

#### **B.3. Instalacja do wykańczania wyrobów**

- śrutownica TOSCA oraz emitor E-16 - pomiary w zakresie emisji chromu i niklu z częstotliwością raz w roku.

#### **B.4. Urządzenia powiązane z instalacją do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych**

- w przypadku nagrzewnicy wody i emitora E-12 oraz nagrzewnicy powietrza i emitora E-13, ze względu na brak możliwości technicznych dla przeprowadzenia prawidłowego pomiaru emisji zanieczyszczeń do powietrza (zgodnego z Polską Normą), należy prowadzić ewidencję wielkości emitowanych zanieczyszczeń metodą wskaźnikową na podstawie monitoringu zachodzących procesów technologicznych, wielkości zużycia paliwa oraz wydajności. „

#### **XXIV. W części V. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 4. „Monitoring odpadów”,**

*otrzymuje nowe brzmienie:*

##### **„ 4. Monitoring odpadów**

Prowadzona będzie ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich wytwarzanych odpadów w trybie ustawy o odpadach z zastosowaniem:

- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie,
- karty przekazania odpadu. „

#### **XXV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.**

##### **Uzasadnienie**

Firma BGH Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Żelaznej 9 złożyła wniosek z dnia 25 stycznia 2016 r. znak: MS/MK 22 03 04 02 w sprawie zmiany decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 875/OS/2008 z dnia 15 kwietnia 2008 r. (zmienionej decyzjami Nr 3300/OS/2008 z dnia 19 grudnia 2008 r. Nr 685/OS/2010 z dnia 1 marca 2010 r., 315/OS/2011 z dnia 4 lutego 2011 r., Nr 226/OS/2014 z dnia 10 lutego 2014 r., Nr 2551/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego firmie BGH Polska Sp. z o.o. dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych w Katowicach przy ul. Żelaznej 9.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego

dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 353 ze zm.).

Wnioskowana przez firmę BGH Polska Sp. z o.o. zmiana dotyczyła zwiększenia ilości wanień procesowych do pojemności 50,8 m<sup>3</sup>, powodując zakwalifikowanie instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych do instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. W związku z powyższym zmiana polegała na udzieleniu pozwolenia zintegrowanego instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup>, tak więc z tytułu ww. wniosku firma BGH Polska Sp. z o.o. wniosła pełną opłatę rejestracyjną w wysokości 1 200,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*. Pozostałe wnioskowane zmiany dotyczyły zabudowy nowego pieca do obróbki cieplnej i modernizacji pozostałych pieców w instalacji do obróbki cieplnej, zabudowy nowej śrutownicy, zmiany lokalizacji jednej szlifierki oraz aktualizacji bilansu zużycia surowców, paliw i wielkości produkcji. Kopię opłaty rejestracyjnej, wraz z wnioskiem Marszałek Województwa Śląskiego przekazał do Ministerstwa Środowiska mailem w dniu 15 marca 2016 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.).

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 2 podpunktem 3 oraz punktem 2 podpunktem 7 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), kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla ww. instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę i instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita objętość wanień procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> oraz instalacji pomocniczych. - przedmiotowe przedsięwzięcia zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13c oraz § 2 ust. 1 pkt 15 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2 a pkt. 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* - jest marszałek województwa.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 3 lutego 2016 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku firmy BGH Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 21 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie w dniu 10 marca 2016 r. umieszczono na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego, z kolei w dniu 11 marca 2016 r. przedmiotowe zawiadomienie zostało wywieszane na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Katowice oraz w pobliżu lokalizacji instalacji. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami:

- z dnia 17 marca 2016 r.,
- z dnia 30 marca 2016 r.,

- z dnia 28 czerwca 2016 r.,

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 8 lutego 2016 r.,
- z dnia 14 kwietnia 2016 r.,
- z dnia 29 kwietnia 2016 r.,
- z dnia 6 maja 2016 r.,
- z dnia 25 lipca 2016 r.,

Do wniosku dołączono dokument pt.: „Ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego na terenie zakładu BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach”. Wykonana ocena ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo – wodnego wykazała, że pomimo iż eksploatacja instalacji do obróbki stali w zakładzie BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach obejmuje wykorzystanie substancji powodujących ryzyko, to jednak biorąc pod uwagę stosowane zabezpieczenia techniczne i organizacyjne nie występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych. Obróbka stali przez walcowanie na gorąco i obróbka powierzchniowa stali metodą chemiczną prowadzona jest wewnątrz hali przez co nie stwarza stałego zagrożenia wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. Proces technologiczny prowadzony w zakładzie BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach jest całkowicie kontrolowany. Prowadzony jest bieżący nadzór nad kluczowymi układami wchodzącymi w skład instalacji i wykonywane są systematyczne kontrole i przeglądy urządzeń. W przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania, podejmowane są natychmiastowe działania naprawcze. Przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że stosowane zabezpieczenia uniemożliwiają uwolnienie substancji powodujących ryzyko do środowiska gruntowo – wodnego. Potwierdza to dodatkowo fakt, że od czasu gdy BGH Polska sp. z o.o. prowadzi zakład (to jest od 2007 roku) nigdy nie doszło do awarii, która spowodowałaby pogorszenie stanu jakości środowiska. Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej oceny ryzyka stwierdzono, że działalność prowadzona w zakładzie BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, a więc odstąpiono od sporządzania raportu początkowego.

Do przedmiotowego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego dołączono decyzję Prezydenta Miasta Żory z dnia 31 grudnia 2013 r. znak: IKIN.ROSiR.DS.7617-24/09/13 określającą środowiskowe uwarunkowania zgody na realizację przedsięwzięcia: „Odbudowa instalacji wytrawiania stali, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych przekracza 30m<sup>3</sup> (łącznie pojemność wanień procesowych wynosić będzie 50,8 m<sup>3</sup>) poprzez rozbudowę instalacji w istniejącym obiekcie wytrawialni byłej Huty Baildon na działce nr 71/67 w obrębie dzielnicy Śródmieście – Załęże przy ul. Żelaznej 9 w Katowicach”. Od przedmiotowej decyzji Prezydenta Miasta [redacted] pełnomocnik firmy MAKSIMUM Sp. z o. o. HOLDING S.K.A. z siedzibą w Katowicach przy ul. Opolskiej 22 wniósł odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach. Decyzją Samorządowego Kolegium Odwoławczego z dnia 11 lipca 2014 r. znak: SKO/OŚ/428/435/6227/14/AKD zaskarżona decyzja Prezydenta Miasta Żory z dnia 31 grudnia 2013 r. znak: IKIN.ROSiR.DS.7617-24/09/13 została utrzymana w mocy. Decyzja Samorządowego Kolegium Odwoławczego z dnia 31 grudnia 2013 r. znak: IKIN.ROSiR.DS.7617-24/09/13 została załączona do akt sprawy.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek spełnia wymogi art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W zakresie ochrony powietrza zgodnie z wnioskiem zmiana pozwolenia zintegrowanego instalacji BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach, spowodowana jest zwiększeniem pojemności wanień procesowych ponad 30 m<sup>3</sup> w instalacji obróbki powierzchniowej metali i uruchomienia nowych urządzeń wchodzących w skład instalacji powiązanych, czyli nowego pieca do obróbki cieplnej i śrutownicy. Wnioskowana wartość dopuszczalnej emisji rocznej gazów i pyłów



z instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych określona w punkcie III.1.A.2.3. nie ulega zmianie i pozostaje na poziomie przyjętym w decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 875/OS/2008 z dnia 15 kwietnia 2008r. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu uwzględniające proponowane zmiany wykazały, że instalacja nie spowoduje przekroczenia wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz. 1031).

W zakresie ochrony przed hałasem udzielono pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskiem Strony. Zmiana pozwolenia zintegrowanego zgodnie z dokumentacją wnioskową związana jest z możliwością uruchomienia dodatkowych objętości wanień procesowych w instalacji do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów elektrochemicznych, gdzie całkowita pojemność wanień procesowych wynosi 50,8 m<sup>3</sup>.

Wskazane nowe źródła hałasu nie stanowią znaczących źródeł i znajdują się wewnątrz istniejących hal produkcyjnych. Pomiary hałasu wykazały, że eksploatacja analizowanej instalacji nie spowoduje przekroczeń dopuszczalnego równoważnego poziomu hałasu „A” w środowisku zarówno w porze dziennej i nocnej, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej.

W zakresie gospodarki odpadami uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia są zgodne z informacjami zawartymi we wniosku przedłożonym w dniu 25 stycznia 2016 r., a sposób gospodarowania odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie. W toku weryfikacji przedmiotowego wniosku uwzględniono zmiany przepisów prawa, w szczególności zapisy ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, ze zm.) i zapisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) oraz zaktualizowano zapisy w części III pkt 2 decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

1. zmieniono nazwę punktu III. 2.1. na „**2.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku oraz podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów**”;
2. określono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów,
3. zapisano w punkcie III. 2.2. „**2.2. Źródła powstawania wytwarzanych odpadów ich magazynowanie oraz sposób postępowania z odpadami**” w postaci tabeli podpunkty: „**2.2.1. Instalacja IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco**”, „**2.2.2. Instalacja IPPC do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych wraz z oczyszczalnią ścieków**”, „**2.2.3. Instalacje powiązane technologicznie z IPPC**”;
4. dodano w niniejszej decyzji odpady powstające z funkcjonowania instalacji pomocniczej - oczyszczalni ścieków przemysłowych,
5. wydzielono punkt III. 2.3. „**2.3. Warunki i okres magazynowania odpadów**”
6. zmieniono punkt V.4. „**4. Monitoring odpadów**”.

Sposób postępowania z odpadami olejowymi z grupy 13 określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. z 2015 r., poz. 1694). Sposób postępowania z odpadami z podgrupy 16 02 określa ustawa z dnia 11 września 2015 r. o zużytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r., poz. 1688). Zgodnie ze znowelizowaną ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 672 ze zm.) obowiązkowi uzyskania pozwolenia na wytwarzanie odpadów wymaga jedynie instalacja i odpady powstające w wyniku jej eksploatacji. Dla odpadów wytwarzanych w związku

z funkcjonowaniem instalacji prowadzona jest ilościowa i jakościowa ewidencja, zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014r w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923). Ewidencja prowadzona jest z zastosowaniem kart ewidencji dla każdego odpadu odrębnie, kart przekazania odpadu zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1973). Odpady powstające poza instalacją nie wymagają uzyskania pozwolenia na wytworzenie, ale podlegają pozostałym przepisom z zakresu gospodarowania odpadami, w tym obowiązkowi prowadzenia ewidencji oraz obowiązkowi sprawozdawczemu. Prowadzone procesy wytworzenia oraz przetwarzania będą zgodne z odpowiednimi przepisami bhp i ochrony ppoż. (np. rozporządzeniem Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1997 r. w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity: Dz.U.2003.169.1650 ze zm.).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej warunki poboru wody i odprowadzania ścieków nie uległy zmianie. W BGH Polska Sp. z o.o. w Katowicach źródłem powstawania ścieków przemysłowych jest instalacja mogąca powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości tj. instalacja do powierzchniowej obróbki metali z zastosowaniem procesów chemicznych, gdzie całkowita pojemność wanien procesowych wynosi 50,8 m<sup>3</sup>. W pozostałych instalacjach nie powstają ścieki przemysłowe.

BGH Polska Sp. z o.o. nie korzysta w sposób szczególny z wód, nie odprowadza ścieków do wód powierzchniowych ani do ziemi oraz nie posiada własnych ujęć wód powierzchniowych i podziemnych. Zmiany ujęte w przedłożonym wniosku dotyczą uzupełnienia opisu instalacji: „do powierzchniowej obróbki metali lub materiałów z tworzyw sztucznych z wykorzystaniem procesów elektrolitycznych lub chemicznych gdzie całkowita pojemność wanien procesowych przekracza 30 m<sup>3</sup> poprzez dodanie w punkcie I.3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” w podpunkcie A „Instalacje IPPC” opisu oczyszczalni ścieków, która oczyszcza ścieki tylko z instalacji do powierzchniowej obróbki metali dlatego może być traktowana jako instalacja wspólna z instalacją do powierzchniowej obróbki metali.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 23) Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 14 listopada 2016 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 00907/16) zawiadomił firmę BGH Polska Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach przy ul. Żelaznej 9 o zakończeniu postępowania dot. wniosku z dnia 25 stycznia 2016 r. znak: MS/MK 22 03 04 02 o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego Nr 875/OS/2008 z dnia 15 kwietnia 2008 r. (zmienionej decyzjami Nr 3300/OS/2008 z dnia 19 grudnia 2008 r. Nr 685/OS/2010 z dnia 1 marca 2010 r., 315/OS/2011 z dnia 4 lutego 2011 r., Nr 226/OS/2014 z dnia 10 lutego 2014 r., Nr 2551/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.) udzielającej pozwolenia zintegrowanego firmie BGH Polska Sp. z o.o. dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco oraz instalacji pomocniczych, zlokalizowanych w Katowicach przy ul. Żelaznej 9 oraz o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania zawiadomienia. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji,
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

*Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 253,00 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*

z up. Marszałka Województwa  
Ewa Owczarek - Nowak  
Zastępca Dyrektora Wydziału Ochrony  
Środowiska





