

**DECYZJA Nr 1983/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.)

**po rozpatrzeniu**

wniosku z dnia 31 marca 2016 r. znak L.dz.255/KW/S/2016, złożonego przez [redacted] pełnomocnika firmy **ALCHEMIA S.A. z siedzibą w Warszawie** o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 11 lipca 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/144/06/16/S/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 czerwca 2011r. Nr 1603/OS/2011, decyzją z dnia 16 stycznia 2012r. Nr 95/OS/2012, decyzją z dnia 29 maja 2012r. Nr 1406/OS/2012, decyzją z dnia 18 grudnia 2012r. Nr 3522/OS/2012, decyzją z dnia 21 stycznia 2013r. Nr 228/OS/2013, decyzją z dnia 7 listopada 2013 Nr 2386/OS/2013, decyzją z dnia 27 listopada 2014r. Nr 2505/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h - **Stalowni** zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6,

**zmieniam**

decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 11 lipca 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/144/06/16/S/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 czerwca 2011r. Nr 1603/OS/2011, decyzją z dnia 16 stycznia 2012r. Nr 95/OS/2012, decyzją z dnia 29 maja 2012r. Nr 1406/OS/2012, decyzją z dnia 18 grudnia 2012r. Nr 3522/OS/2012, decyzją z dnia 21 stycznia 2013r. Nr 228/OS/2013, decyzją z dnia 7 listopada 2013 Nr 2386/OS/2013, decyzją z dnia 27 listopada 2014r. Nr 2505/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h - **Stalowni** zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, w następujący sposób:

- I. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 1. „Rodzaj prowadzonej działalności.”,  
dopisuje się następujące punkty:**

1.1. Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1	ALCHEMIA S.A.	ul. Jagiellońska 76	03-301	Warszawa	530544669000000	7470006096

1.2. Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC (rozp. 27.08.2014 r.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (POŚ i rozp. 9.11.2010r.)	liczba instalacji tej branży	numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowa na jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do Produkcji i obróbki metali, w tym: do produkcji surowki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h.	ul. Dyrekcyjna 6	41- 506	Chorzów	2.2	§ 2 ust. 1 pkt 13 lit.b	1	Działki o numerach 4732/300, 4961/300, 1427/64, 1761/64, 1798/64, 1764/64, 1799/64, 1758/64, 4401/281, 800/2 obr. 003 Chorzów.

”

**II. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”  
punkt 4.1.5. „Charakterystyka emitorów instalacji IPPC.”  
otrzymuje brzmienie:**

”  
**4.1.5. „Charakterystyka emitorów instalacji IPPC.**

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych	Tempera- tura gazów	Przepływ gazów	Czas pracy emitora
-	-	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m <sup>3</sup> /h]	[h/rok]
E-1	Piec elektro-łukowy nr 4	16,0	2,1	10,0	400	125 000	8660
	Ogniowe czyszczenie wlewków						6350
E-2	Piec elektro-łukowy nr 4	16,0	2,1	10,0	400	125 000	8660
	Ogniowe czyszczenie wlewków						6350
E-3,4	Piec elektro-łukowy nr 5	30,0	3,0	13,8	400	350 000	8660 (w tym 100 h aplikacja dodatków)
	Piec kadziowy LHF						4300
E-5	Urządzenie VAD	36,0	0,6	12,8	353	13 000	5000
E-6	Piec homogenizacyjny	30,0	1,5	0,8	473	5 000	8100
E-7	Piec przepychowy	24,0	0,8	1,7	473	3 000	8600

”

**III. W rozdziale I. „Rodzaj i parametry instalacji.”  
Punkt 8. „Zużycie głównych surowców oraz mediów.”  
otrzymuje brzmienie:**

**8.1. Piece łukowe.**

l.p.	Nazwa	Jednostka /Mg stali odlanej	Piec nr 4	Piec nr 5
1.	wsad metaliczny	kg	1 180	1 186
2.	dotatki metaliczne		6,0	6,0
3.	dotatki niemetaliczne		40,6	68,5
4.	wapno		32,5	37,5
5.	boksyt		1,3	3,0
6.	węgiel do spieniania		-	14,5
7.	antracyt		6,8	13,5
8.	elektrody		5,3	3,7
9.	tlen	m <sup>3</sup>	6,5	30,0
10.	energia elektryczna	kWh	950	490,0

**8.2. Urządzenia do pozapiecowej obróbki stali.**

l.p.	Nazwa	Jednostka /Mg stali odlanej	Piecokadz LHF	VAD
1.	dotatki stopowe	kg	17,3	40,0
2.	dotatki niemetaliczne(nawęglacz, wapno, boksyt kalcynowany, wapno dolomitowe)		21,0	21,0
3.	argon		1,76	2,64
4.	elektrody		1,12	1,10
5.	energia elektryczna	kWh	120	170

**IV. W rozdziale III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii  
w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”  
w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania  
do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.”  
podpunkt 1.1. „Stalownia-instalacja IPPC.”  
otrzymuje brzmienie:**

**1.1. „Stalownia-instalacja IPPC.**

**a) Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej godzinowej substancji do powietrza.**

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]
E-1	Piec elektro-łukowy nr 4	8660	pył ogółem	1,875

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]				
E-2			pył zawieszony PM10	1,875				
			pył zawieszony PM2,5	1,125				
			arsen	0,001				
			chrom	0,010				
			cynk	0,180				
			kadm	0,0003				
			miedź	0,006				
			nikiel	0,002				
			ołów	0,015				
			żelazo	0,190				
			fluor	0,001				
			dwutlenek azotu	1,617				
			dwutlenek siarki	0,526				
			tlenek węgla	15,729				
			Ogniowe wlewków	czyszczenie	6350	pył ogółem	1,000	
	pył zawieszony PM10	1,000						
	pył zawieszony PM2,5	0,600						
	dwutlenek azotu	0,800						
	dwutlenek siarki	0,012						
	tlenek węgla	1,414						
	Piec elektro-lukowy nr 4					8660	pył ogółem	1,875
							pył zawieszony PM10	1,875
							pył zawieszony PM2,5	1,125
							arsen	0,001
			chrom	0,010				
cynk			0,180					
kadm			0,0003					
miedź			0,006					
nikiel			0,002					
ołów			0,015					
żelazo			0,190					
fluor			0,001					
dwutlenek azotu			1,617					
dwutlenek siarki			0,526					
tlenek węgla	15,729							
Ogniowe wlewków	czyszczenie	6350	pył ogółem	1,000				
			pył zawieszony PM10	1,000				
			pył zawieszony PM2,5	0,600				

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]
E-3,4	Piec elektro-lukowy nr 5	100 (aplikacja dodatków)	dwutlenek azotu	0,800
			dwutlenek siarki	0,012
			tlenek węgla	1,414
			pył ogółem	4,883
			pył zawieszony PM10	4,883
			pył zawieszony PM2,5	2,930
			arsen	0,003
			chrom	0,037
			cynk	0,500
			kadm	0,001
			miedź	0,007
			nikiel	0,005
			ołów	0,053
			żelazo	0,525
			fluor	0,002
	dwutlenek azotu	6,000		
	dwutlenek siarki	12,651		
	tlenek węgla	150,271		
	pył ogółem	4,883		
	pył zawieszony PM10	4,883		
	pył zawieszony PM2,5	2,930		
	arsen	0,003		
	chrom	0,037		
	cynk	0,500		
	kadm	0,001		
	miedź	0,007		
	nikiel	0,005		
ołów	0,053			
żelazo	0,525			
fluor	0,002			
dwutlenek azotu	6,000			
dwutlenek siarki	1,950			
tlenek węgla	58,55			
pył ogółem	0,368			
pył zawieszony PM10	0,368			
pył zawieszony PM2,5	0,221			
dwutlenek azotu	1,780			
dwutlenek siarki	4,541			
tlenek węgla	16,041			
pył ogółem	0,368			
	Piec kadziowy LHF	100		
		4200		

Emitor	Źródło emisji	Czas pracy [h/rok]	Substancja	Emisja [kg/h]
			pył zawieszony PM10	0,368
			pył zawieszony PM2,5	0,221
			dwutlenek azotu	1,780
			dwutlenek siarki	0,700
			tlenek węgla	6,250
E-5	Urządzenie VAD	5000	tlenek węgla	8,330
			pył ogółem	0,110
E-6	Piec homogenizacyjny	8100 (w tym grzanie wsadu 2520 h)	pył zawieszony PM10	0,110
			pył zawieszony PM2,5	0,066
			dwutlenek azotu	0,794
			dwutlenek siarki	0,020
			tlenek węgla	0,533
E-7	Piec przepychowy	8600	pył ogółem	0,054
			pył zawieszony PM10	0,054
			pył zawieszony PM2,5	0,032
			dwutlenek azotu	0,544
			dwutlenek siarki	0,0585
			tlenek węgla	0,272

b) Dopuszczalna wielkość emisji rocznej substancji do powietrza.

Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [Mg/rok]
pył ogółem	90,400
pył zawieszony PM10	90,400
pył zawieszony PM2,5	54,240
arsen	0,0433
chrom	0,500
cynk	7,448
kadm	0,015
miedź	0,164
nikiel	0,079
ołów	0,719
żelazo	7,837
fluor	0,035
dwutlenek azotu	108,890
dwutlenek siarki	31,279
tlenek węgla	882,760

”

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

Punkt 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.”  
otrzymuje brzmienie:

2. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.

„2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

a) Odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,8
2.	10 02 07*	odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	3 500
3.	12 01 09*	odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	50
4.	13 01 09*	mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganicznych	20
5.	13 02 08*	inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25
6.	13 03 06*	mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	10
7.	13 08 99*	inne niewymienione odpady	20
8.	15 02 02*	sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20
9.	16 01 08*	elementy zawierające rtęć	1,0
10.	16 02 13*	zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	3
11.	16 02 15*	niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2
12.	16 06 01*	baterie i akumulatory ołowiowe	9,0
13.	16 06 02*	baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 18	odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,8

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
2.	10 02 01	żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	35 250
3.	10 02 08	odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	3 500
4.	10 02 10	zgorzelina walcownicza	6 600
5.	10 02 99	inne niewymienione odpady	950
6.	15 01 02	opakowania z tworzyw sztucznych	20
7.	15 01 03	opakowania z drewna	80
8.	15 01 04	opakowania z metali	300
9.	15 02 03	sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	20
10.	16 01 03	zużyte opony	5
11.	16 01 12	okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	2,4
12.	16 02 16	elementy usunięte z urzędzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,5
13.	16 06 04	baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,5
14.	16 06 05	inne baterie i akumulatory	3,75
15.	16 11 04	okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	4 080
16.	16 80 01	magnetyczne i optyczne nośniki informacji	2,75
17.	17 04 05	żelazo i stal	25 000
18.	17 04 11	kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,5
19.	19 01 02	złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	20
20.	19 12 01	papier i tektura	20

## 2.2. Źródła powstawania odpadów, właściwości i skład chemiczny oraz miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

### a) Odpady niebezpieczne.

#### 1) 08 03 17\* - odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tonerów na nowe w wyniku prowadzonej ewidencji (np. przychodu materiałów wsadowych na Stalownię) oraz stałego monitoringu procesu wytopu stali w instalacji IPPC. W celu wydruku wyników pomiarów oraz ewidencji wykorzystywane są drukarki.
- właściwości: drażniące, szkodliwe.
- skład chemiczny: odpady te stanowią mieszaninę różnych składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR ), ceramiki, papieru,



ebonitu. Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki niemetaliczne i różnego rodzaju tworzywa zawierające nieznaczne ilości substancji niebezpiecznych.

- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w szczelnych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 2) **10 02 07\*** - odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w procesie odpylania gazów odlotowych z przestrzeni roboczych pieców elektrycznych na wydziale stalowni.
  - właściwości: drażniące, szkodliwe.
  - skład chemiczny [mg/kg]: Fe-296 000, Zn -140 400, Pb - 22 905, Cd -2609, Cu -16400, Cr - 16150, Ni - 218, Mn - 37600, As-75,38.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w pojemnikach typu big-bag, umieszczonych w wydzielonym, wybetonowanym i zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych miejscu pod wiatą zlokalizowaną w rejonie odpylni stalowni.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 3) **12 01 09\*** - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku remontów maszyn i urządzeń na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odpady złożone z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierające mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualne związki metali oraz siarki, itp. powstające z dodatków uszlachetniających.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w metalowych szczelnie zamkniętych i opisanych beczkach o pojemności 200 l, umieszczonych w wydzielonych miejscach na halach produkcyjnych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia odpadów są wybetonowane i wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 4) **13 01 09\*** - mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odpady złożone z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierające mechaniczne produkty starzenia i rozkładu, chlorowce, ewentualnie związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju

odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.

- 5) **13 02 08\*** - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odpady złożone z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierające mechaniczne produkty starzenia i rozkładu, chlorowce, ewentualnie związki metali oraz siarki, itp. powstające z dodatków uszlachetniających.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 6) **13 03 06\*** - mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, drażniące, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: wielocząsteczkowe węglowodory mineralne i syntetyczne zawierające mechaniczne produkty starzenia i rozkładu.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 7) **13 08 99\*** - inne niewymienione odpady.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierające mechaniczne produkty starzenia i rozkładu, chlorowce, ewentualnie związki metali oraz siarki, itp. powstające z dodatków uszlachetniających.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.

- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany będzie przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 8) **15 02 02\*** - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytej odzieży ochronnej (ubrania, rękawice), tkanin do wycierania i sorbentów zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi na nowe, na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odzież ochronna z tkanin poliestrowo-bawełnianych z dodatkiem tworzyw sztucznych i gumy, zanieczyszczone pyłami, szlamami, olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi: tj.: sorbenty bentonitowe i krzemionkowe-silikożele oraz wióry i trociny zanieczyszczone pyłami, substancjami ropopochodnymi, rozpuszczalnikami, farbami, itp.
  - magazynowanie odpadów: odpady w postaci szmat, ścierek i ubrań ochronnych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi gromadzone będą w specjalnych oznakowanych szczelnych stalowych pojemnikach usytuowanych w pobliżu maszyn. Po wypełnieniu pojemników, odpady będą pakowane do impregnowanych, polietylenowych workach, które umieszczane będą w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu magazynów wydziałowych W35 i W46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 9) **16 01 08\*** - elementy zawierające rtęć.
- powstawanie odpadów: odpady te znajdują się w złomie dostarczanym do zakładu transportem samochodowym.
  - właściwości: rakotwórcze, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: złom metali zawierający niewielkie ilości metali ciężkich np. rtęć.
  - magazynowanie odpadów: odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu. Po stwierdzeniu, że w dostawie znajduje się tego rodzaju odpad, będzie on bezzwłocznie zbierany do szczelnych pojemników i przekazywany specjalistycznej firmie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady będą przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów.
- 10) **16 02 13\*** - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych źródeł światła w halach produkcyjnych oraz monitorów ekranowych na nowe.
  - właściwości: szkodliwy, rakotwórczy, toksyczny, ekotoksyczny.
  - skład chemiczny: zawartość rtęci w świetłówkach waha się od 15 do 100 mg/szt. w zależności od typu lamp. W skład lamp wchodzi poza rtęcią lub jej amalgamatem: aluminium (końcówki lamp), szkło, proszek luminoforowy.
  - magazynowanie odpadów: zużyte lampy fluorescencyjne gromadzone będą w oryginalnych opakowaniach i umieszczane w specjalnie do tego celu przeznaczonych, opisanych pojemnikach. Pojemniki magazynowane będą w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych W35 i W46. Magazyny będą zadaszone, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają utwardzoną powierzchnię.

- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 11) **16 02 15\*** - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzenia konserwacji sprzętu zakładowego.
  - właściwości: szkodliwe, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: odpady te stanowią mieszaninę różnych składników metalicznych i niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR). Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki metaliczne oraz różnego rodzaju tworzywa. Materiał zawiera nieznaczne ilości substancji niebezpiecznych.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w zależności od ich wielkości w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym zamkniętym i oznakowanym wydzielonym pomieszczeniu budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 12) **16 06 01\*** - baterie i akumulatory ołowiowe.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych akumulatorów na nowe, na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, żrące, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: obudowa z tworzywa sztucznego - polipropylen (w starych typach z ebonitu). Elektrolit: kwas siarkowy o stężeniu ok. 19% zanieczyszczony szlamem ołowiowo - siarkowym. Zasiarczone płyty z ołowiu metalicznego i jego związków.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w szczelnych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonych pomieszczeniach hal produkcyjnych w pobliżu miejsc powstawania. Miejsca te będą zaopatrzone w sorbenty przeznaczone do likwidacji ewentualnych wycieków.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 13) **16 06 02\*** - baterie i akumulatory niklowo-kadmowe.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany baterii i akumulatorów w przenośnych odbiornikach elektrycznych, na wydziale stalowni.
  - właściwości: szkodliwe, żrące, toksyczne, ekotoksyczne.
  - skład chemiczny: ogniwa suche - zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe.
  - magazynowanie odpadów: odpady będą gromadzone w przeznaczonych na ten cel pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych oraz dziale BHP.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

#### **b) Odpady inne niż niebezpieczne.**

- 1) **08 03 18** - odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tonerów na nowe w wyniku prowadzonej ewidencji oraz stałego monitoringu procesu wytopu stali w instalacji IPPC.

- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny: odpady te stanowią mieszaninę różnych składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR), ceramiki, papieru, ebonitu. Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki niemetaliczne oraz różnego rodzaju tworzywa.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w szczelnych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 2) **10 02 01** - żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w procesie rafinacji stali w piecach elektrycznych.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny [mg/kg]: Fe - 261 200, Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub> - 240 000, SiO<sub>2</sub> - 40 000, CaF<sub>2</sub> -450 000, Zn-50, Pb-< 10, Cd-<5, Cu - 160, Cr-2940, Ni - 984, Mn - 48800 (mieszanina mineralnych produktów spalania i wytapiania stali).
  - magazynowanie odpadów: odpady będą gromadzone w specjalnie przeznaczonych do tego celu kadziach żużlowych, umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie stalowni.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 3) **10 02 08** - odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku odpylania gazów odlotowych z przestrzeni roboczych pieców elektrycznych na wydziale stalowni.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny [mg/kg]: Fe - 320800, Zn -4560, Pb - 800, Cd - 5,9, Cu-1120, Cr-6820, Ni - 2080, Mn - 37600 (mieszanina drobnocząsteczkowych związków mineralnych powstających w wyniku spalania i obróbki cieplnej).
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w workach typu big-bag, umieszczonych w zadaszonej posiadającej utwardzone podłoże wiacie zlokalizowanej na terenie stalowni w rejonie odpylni obok walcowni bruzdowej.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 4) **10 02 10** - zgorzelina walcownicza.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku utleniania się powierzchni wlewków na wydziale stalowni.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny [mg/kg]: Fe-596 000, Cr 2850, Ni-400, Mn - 5350 (mieszanina mineralnych produktów spalania i wytapiania stali).
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu walcowni rur obok alongatora.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 5) **10 02 99** - inne niewymienione odpady.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzonych procesów hutniczych na terenie stalowni.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.

- skład chemiczny: mieszanina mineralnych produktów spalania i wytopienia stali; stop żelaza z zawartością do 1,7 % węgla i niewielkimi dodatkami innych metali.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w przyrmach na utwardzonym podłożu, na terenie stalowni w rejonie suwnicy nr 13 oraz w rejonie byłego pieca martenowskiego.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 6) **15 01 02** – opakowania z tworzyw sztucznych.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku zakupu surowców i produktów w opakowaniach bezzwrotnych.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny: polietylen {CH<sub>2</sub>-CH<sub>2</sub>}, polistyren {CH- CeHe-CHs}, polipropylen {CH<sub>2</sub>-CH(CH<sub>3</sub>)}, aluminium, papier (celuloza).
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą selektywnie w pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 7) **15 01 03** – opakowania z drewna.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku zakupu surowców i produktów w opakowaniach bezzwrotnych.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny: drewno składa się z celulozy, ligniny, hemicelulozy, żywic, wosków i składników nieorganicznych. Średni skład drewna: ok. 50% C; 6,1% H; 43,5% O oraz 0,12% N.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą luzem w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 8) **15 01 04** – opakowania z metali.
- powstawanie odpadów: odpady powstają ze zużytych opakowań bezzwrotnych.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny: stopy Fe z niewielkimi dodatkami innych metali zawierające minimalne ilości wyschniętych powłok farb, klejów, lakierów nie zawierających substancji niebezpiecznych.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą luzem w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady w całości poddawane będą procesowi odzysku (wytop stali) w piecach elektryczno-łukowych nr 4 i 5.
- 9) **15 02 03** - sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytej odzieży niezanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi oraz w wyniku wykonywania prac porządkowych oraz remontowo-naprawczych na wydziale stalowni.
  - właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
  - skład chemiczny: odzież ochronna (poliestrowo-bawełniana [bawełna: ok. 90% celuloza, 10 % woda, mniej niż 1% substancji tłuszczowych i mineralnych]), rękawice (z dwoiny,

bawełniane, lateksowe), fartuchy (tworzywa sztuczne i naturalne), filtry papierowe z maszyn i urządzeń oraz masek.

- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w pojemnikach, umieszczonych przy danej maszynie. Po wypełnieniu pojemników przepakowywane będą do impregnowanych, polietylenowych worków. Odpady gromadzone będą w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i W46.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

10) **16 01 03** – zużyte opony.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytego ogumienia środków transportu wewnętrznego.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: opona składa się z w 5% z tkanki kodowej, 20% z drutu, 70% z gumy i ok. 5 % z sadzy. Guma to produkt wulkanizacji naturalnego lub syntetycznego kauczuku ( $[C/H, - [C_4H_8]_n]$ ), itp. Zawiera ok. 3 % siarki oraz nieznaczące ilości dodatków uszlachetniających.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą luzem w przyrmach na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

11) **16 01 12** – okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych klocków hamulcowych w pojazdach transportu wewnętrznego.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: materiały cierne otrzymane na bazie żywic fenyloformaldehydowych z dodatkiem krzemu, manganu, fosforu, siarki i innych składników.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w oznakowanych pojemnikach, umieszczanych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i W46.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

12) **16 02 16** – elementy usunięte z urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku konserwacji sprzętu zakładowego.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: odpady te stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, cyny oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR), ceramiki (krzem, tlenki ziem alkalicznych, mika), szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Po względem wagowym dominują w odpadach metale i tworzywa.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w zależności od wielkości w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym pomieszczeniu zlokalizowanym w budynku dyrekcji.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

13) **16 06 04** – baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany baterii i akumulatorów w przenośnych odbiornikach elektrycznych, na wydziale stalowni.
- właściwości: szkodliwe.
- skład chemiczny: ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w pojemnikach przeznaczonych na ten rodzaj odpadu, umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych oraz w wydziale BHP.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

14) **16 06 05** – inne baterie i akumulatory.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych baterii na nowe.
- właściwości: szkodliwe.
- skład chemiczny: ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w pojemnikach przeznaczonych na ten rodzaj odpadu, umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych oraz w przeznaczonym na ten cel pomieszczeniu w budynku dyrekcji.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

15) **16 11 04** – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wykonywania prac remontowych pieców na wydziale stalowni.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: mieszaniny mineralne, w tym głównie szamotowe, ceramiczne lub betonowe z domieszkami krzemionkowymi, kaolinitowymi, korundowymi, grafitowymi itp.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w metalowych skrzyniach, umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadu.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

16) **16 80 01** – magnetyczne i optyczne nośniki informacji.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany magnetycznych i optycznych nośników informacji na nowe.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: polistyren, polichlorek winylu, kopolimery ABS, metale: żelazo, aluminium, miedź, itp.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w zależności od wymiarów w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym pomieszczeniu zlokalizowanym w budynku dyrekcji.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.



17) **17 04 05** – żelazo i stal.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzenia bieżących remontów obiektów budowlanych i urządzeń na wydziale stalowni.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: stop żelaza z zawartością do 1,7 % węgla i niewielkimi dodatkami innych metali.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą luzem w pryzmach na utwardzonym podłożu. Miejsca gromadzenia tego rodzaju odpadów to: teren stalowni w rejonie suwnicy nr 13 i w rejonie hali byłego pieca martenowskiego.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady będą w całości odzyskiwane na terenie zakładu w procesie wytopu stali w piecach elektryczno-lukowych nr 4 i 5.

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

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku bieżących remontów instalacji elektrycznej i telefonicznej na wydziale stalowni.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: złomy kabli stalowych, miedzianych lub aluminiowych zawierające nieznaczne ilości domieszek innych metali C, Cr, Si, Mn, Mo, Ni, V wraz z osłoną z gum, kauczuku, tworzyw sztucznych, itp.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w specjalnie oznakowanych skrzyniach umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadów.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

19) **19 01 02** – złom żelazny z popiołów paleniskowych.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku spalania węgla kamiennego w kotłach rusztowych.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: Fe, ewentualne związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w luzem na utwardzonym podłożu w pobliżu miejsca powstawania.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady będą w całości odzyskiwane na terenie zakładu w procesie wytopu stali w piecach elektryczno-lukowych nr 4 i 5.

20) **19 12 01** – papier i tektura.

- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prac biurowych.
- właściwości: niestwarzające zagrożenia dla środowiska.
- skład chemiczny: głównym składnikiem jest celuloza wraz z domieszkami dodatków uszlachetniających, farb drukarskich i innych.
- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone będą w workach foliowych umieszczonych w wyznaczonym miejscu budynku dyrekcji.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.”

**VI. W rozdziale IV. Odzysk odpadów w instalacji.**

**Punkt 1. Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do odzysku.**

otrzymuje brzmienie:

**„ 1. Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do odzysku.**

**a) odpady własne.**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	odpady z toczenia piłowania żelaza oraz jego stopów	8 000
2.	12 01 02	cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	26 000
3.	12 01 03	odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	80
4.	12 01 04	cząstki i pyły metali nieżelaznych	80
5.	17 04 05	żelazo i stal	70 000
6.	17 04 11	kable inne niż wymienione w 17 04 10	10
7.	19 01 02	złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	20

**b) odpady obce.**

Lp.	Kod odpadu	Nazwa odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	<i>odpady z toczenia piłowania żelaza oraz jego stopów</i>	10 000
2.	12 01 02	<i>cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów</i>	80 000
3.	12 01 03	<i>odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych</i>	100
4.	17 04 02	<i>aluminium</i>	250
5.	17 04 05	<i>żelazo i stal</i>	400 000
6.	17 04 11	<i>kable inne niż wymienione w 17 04 10 i 17 09 02</i>	200
7.	17 09 04	<i>zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01 i 17 09 02</i>	300
8.	19 01 02	<i>złom żelaza usunięty z popiołów paleniskowych</i>	50
9.	19 10 01	<i>odpady żelaza i stali</i>	500
10.	19 12 02	<i>metale żelazne</i>	400 000

**VII. W rozdziale VI. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”**

**dodaje się punkt 5.**

**o brzmieniu**

**„ 5. Monitoring gruntów.**

Monitoring zanieczyszczenia gleby i ziemi należy prowadzić w następujący sposób:

a) próby gruntu winny być pobierane raz na 10 lat w zakresie:

- metale (arsen, bar, chrom, cynk, kadm, miedź, nikiel, ołów, rtęć, selen),
- pH,
- olej mineralny (C12-C35),
- BTX lotne węglowodory aromatyczne (benzen, etylobenzen, toluen, ksylen, styren, suma BTX),

- benzyna (węglowodory C6-C12).
- b) próby gruntu winny być pobierane w miejscach wykonanych otworów P1, P2, P3.
- c) próby gruntu winny być pobierane w przypadku sytuacji awaryjnych, gdy zaistnieje potencjalne zagrożenie skażenia gleby.”

### VIII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

#### Uzasadnienie

Spółka **ALCHEMIA S.A. z siedzibą w Warszawie** reprezentowana przez [redacted] złożyła wniosek z dnia 31 marca 2016 r. znak L.dz.255/KW/S/2016 o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 11 lipca 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/144/06/16/S/07 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 czerwca 2011r. Nr 1603/OS/2011, decyzją z dnia 16 stycznia 2012r. Nr 95/OS/2012, decyzją z dnia 29 maja 2012r. Nr 1406/OS/2012, decyzją z dnia 18 grudnia 2012r. Nr 3522/OS/2012, decyzją z dnia 21 stycznia 2013r. Nr 228/OS/2013, decyzją z dnia 7 listopada 2013 Nr 2386/OS/2013, decyzją z dnia 27 listopada 2014r. Nr 505/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji i obróbki metali, w tym do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h - **Stalowni** zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6.

Prowadzący instalacje na etapie prowadzenia postępowania administracyjnego nie zastrzegł zapisów wniosku jako zawierających informacje podlegające ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa oraz nie podlega udostępnieniu 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).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunktem 2 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje 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 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. z 2016 r. Dz. U. poz. 672 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Stronę instalacji do produkcji i obróbki metali, w tym: do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h. - przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13b rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tj. z 2016r. Dz. U. poz. 71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, a zatem organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - jest marszałek województwa.

Do wniosku nie została dołączona decyzja środowiskowa, ponieważ wniosek nie dotyczył istotnej zmiany w instalacji. Do wniosku dołączona została dokumentacja pt.: „Raport początkowy dla instalacji IPPC: do wtórnego wytopu i odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę” wykonany przez firmę Ekologus Sp. z o.o. z siedzibą w Bielsku Białej przy ul. Jaskółczej 29. W wyniku przeprowadzonej identyfikacji stwierdzono, że eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystanie oraz uwalnianie substancji powodujących ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu. Wyniki przeprowadzonej w raporcie analizy świadczą o niskim stopniu ryzyka zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód podziemnych w wyniku prowadzonych procesów technologicznych w instalacji IPPC.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, zgodnie z wymogiem art. 209 ust 1 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego przekazał wniosek Spółki dnia 12 kwietnia 2016r. do Ministra Środowiska.

Wnioskowana zmiana nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej zgodnie z art. 210 ust 3a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące udzielenia pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami: z dnia 19 kwietnia 2016r., z dnia 23 czerwca 2016.

W toku postępowania administracyjnego wszczętego na wniosek Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach: z dnia 15 maja 2016r., z dnia 22 lipca 2016r., z dnia 18 sierpnia 2016r.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że uzupełniony wniosek zgodnie z art. 192 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska spełnia wymagania formalne określone w art. 184 oraz art. 208 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. W związku z powyższym zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie wnioskowanym przez Stronę.

**W zakresie ochrony powietrza** zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest z aktualizacją wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w związku ze zwiększeniem stężenia związków siarki w paliwie gazowym, zmianami w wielkości emisji powstałymi w chwili dodawania materiałów węglonośnych np. spieniacza lub nawęglacza do pieca oraz ujęciem w pozwoleniu wielkości emisji pyłu zawieszonego PM<sub>2,5</sub>.

W punkcie III.1.1. pozwolenia ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji Stalowni zlokalizowanej na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

Przeprowadzone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012, poz. 1031) oraz wartości stężeń substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz. 87).

**W zakresie gospodarki odpadami** zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem strony w związku :

- zwiększeniem ilości wytwarzanych odpadów o kodzie 16 11 04 (okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03);
- eliminacją z procesu wytwarzania odpadów o kodach: 17 01 01 (odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów); 17 06 04 (materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01, 17 06 03); 17 09 04 (zmieszane odpady z budowy, emontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03);
- eliminacją z procesu odzysku odpadów o kodach: 15 01 04 (opakowania z metali); 16 01 17 (metale żelazne);
- wprowadzeniem do procesu odzysku odpadu o kodzie 17 04 02 (aluminium).

Sposób postępowania z odpadami będzie prowadzony zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 ze zm.), a także z poniższymi zasadami. Zasady prowadzenia ewidencji określa - rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 12 grudnia 2014 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r. poz. 1973).

Zasady postępowania w sprawie odpadów dla których nie prowadzi się ewidencji określa - rozporządzenie Ministra Środowiska z dn. 12 grudnia 2014r. w sprawie rodzajów odpadów i ilości odpadów, dla których nie ma obowiązku prowadzenia ewidencji odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1974).

Zasady postępowania ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa - ustawa z dnia 11 września 2015r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015r., poz. 1688). Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa - rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. 2015r., poz. 1694).

W zakresie rodzaju i parametrów instalacji zmieniono zużycie głównych surowców oraz mediów. W zakresie monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji zmieniono monitoring gleby zgodnie z wnioskiem strony.

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

Pozwolenie zintegrowane zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę, niemniej zgodnie z art. 195 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w przypadkach zmian w najlepszych dostępnych technikach pozwalających na znaczne zmniejszenie wielkości emisji bez powodowania nadmiernych kosztów, lub gdy będzie to wynikało z potrzeby dostosowania eksploatacji instalacji do zmian przepisów o ochronie środowiska, pozwolenie może zostać cofnięte lub ograniczone bez odszkodowania.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejsza wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja zmieniająca pozwolenie zintegrowane na prowadzenie instalacji do produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surowki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h 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 za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 PLN.  
Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*



[Redacted]

z up. Marszałka Województwa  
Beata Drąg  
p.o. Zastępca Dyrektora  
Wydziału Ochrony Środowiska

**Otrzymują:**

[Redacted]