

DECYZJA Nr 1691/OS/2016

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

po rozpatrzeniu

wniosku CARBO-KOKS Sp. z o.o. z dnia 26 stycznia 2016r. znak CK/130/2016 w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/148/9/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011r., Nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014r. oraz decyzją Nr 2385/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r.) **dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu (Regon: 277941184; NIP: 645-22-90-353)**

zmieniam

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/148/9/07 z dnia 30 kwietnia 2007r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego Nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011r., Nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014r. oraz decyzją Nr 2385/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r.) **dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu (Regon: 277941184; NIP: 645-22-90-353)**

w następujący sposób:

- I. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Działalność produkcyjna Spółki związana jest z wytwarzaniem produktów koksowania węgla, przy zastosowaniu klasycznej technologii chemicznego przetwarzania węgla koksowego w baterii koksowniczej systemu ubijanego typu BO-69, w procesie wysokotemperaturowego odgazowania, bez dostępu powietrza (instalacja IPPC).

Zakład wytwarza następujące produkty:

- koks odlewniczy, wielkopiecowy, stabilizowany, przemysłowo-opałowy,
- gaz koksowniczy,
- smołę koksowniczą.

Pozwolenie obejmuje:

- 1) Instalację IPPC, która składa się z zespołu urządzeń produkcyjnych (powiązanych w jeden ciąg technologiczny) do produkcji koksu i odzysku produktów koksowania.

Podstawowym wydziałem produkcyjnym jest Wydział Koksowni, w skład którego wchodzi: węglownia, piecownia, sortownia, węglpochodne – kondensacja.

- 2) Instalacje pomocnicze:
- kotłownia gazowa o łącznej mocy cieplnej nie przekraczającej 15 MW,
 - zakładowa podczyszczalnia ścieków.

a) **prowadzący instalację:**

Lp.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Adres instalacji			REGON	NIP
		ulica / numer	kod	miasto		
1	CARBO-KOKS Spółka z o.o.	ul. Konstytucji 61	41-905	Bytom	277941185	645-22-90-353

b) **instalacje IPPC objęte ww. pozwoleniem zintegrowanym:**

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Moc instalacji (zgodnie z Rozp. RM z 9.11.16r.)	Kwalifikacja przedsięwzięcia (zgodnie z Rozp. RM z 9.11.16r.)	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica / numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji koksu	Ul. Konstytucji 61	41-905	Bytom	1,3	Rozp. § 2 ust.1 pkt 17 Poś art.378 ust.2a	1	Instalacja zlokalizowana na działkach Nr 2501/97, 2503/97

II. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, w punkcie 2. „Rodzaj i parametry instalacji”, tytuł i treść podpunktu 2.2. „Instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

„2.2. Instalacje pomocnicze.

2.2.1. Kotłownia zakładowa

Kotłownia wyposażona jest w 2 kotły gazowo-olejowe :

- kocioł parowy Omniblock nr1 o wydajności 6 Mg pary/h
- kocioł parowy Omniblock nr 2 o wydajności 12 Mg pary/h

Łączna moc kotłów nie przekracza mocy cieplnej - 15 MW_t.

Spaliny z kotłów emitowane są do powietrza wspólnym emitorem E4.

Paliwem podstawowym jest gaz koksowniczy. W sytuacjach awaryjnych kotły opalane są olejem opałowym lekkim.

2.2.2. Zakładowa podczyszczalnia ścieków.

Technologia zakładowej podczyszczalni ścieków zakłada funkcjonowanie dwóch oddzielnych ciągów technologicznych:

- *1 stopień oczyszczania*, na który składają się następujące obiekty:
 - zbiornik uśredniający nr 1,
 - studzienka ścieków surowych wraz z pompownią wyposażona w filtr koalescencyjny,
 - kolumna odpędowa amoniaku,
 - skruber wodny,
 - dwa bioreaktory do usuwania amoniaku metodą biologiczną,
 - bioreaktor do denitryfikacji,
 - wentylator,
 - odwrócona osmoza,

- zbiornik dwutlenku węgla;
- *2 stopień oczyszczania*, na który składają się następujące obiekty:
 - reaktor wielofunkcyjny,
 - dwa osadniki,
 - dwie komory denitryfikacji,
 - komora nitryfikacji,
 - MBR - membranowy reaktor biologiczny,
 - trzy filtry biologiczne odorów,
 - pompownie ścieków,
 - prasa filtracyjna,
 - sprężarka i dmuchawy.

Sposób podczyszczania ścieków zakłada posadowienie dwóch niezależnie funkcjonujących ciągów technologicznych, na które składają się:

- a) *usuwanie amoniaku* – operacja odbywająca się na płycie fundamentowej 10mx15m, w skład której wchodzi:
- mieszalnik statyczny,
 - kolumna odpędzania amoniaku o wysokości 11,5m i pojemności ok 10m³,
 - skrubler o wysokości 8,7m i pojemności ok 10m³ wyposażony w wypełnienie posiadające wspólną konstrukcję wsporczą,
 - dwa bioreaktory o wysokości 11,5m i pojemności ok 50m³ każdy do usuwania amoniaku metodą biologiczną z wykorzystaniem dwutlenku węgla i bakterii *planctomecetes* wyposażone w pomiar amoniaku, azotanu, tlenu, temperatury i pH,
 - bioreaktor o wysokości 11,5m i pojemności ok 50m³ do usuwania zanieczyszczeń organicznych powstających w dwóch pozostałych bioreaktorach wyposażonych w pomiar tlenu, temperatury i pH,
 - instalacja odwróconej osmozy doczyszczającej wodę obiegową,
 - hala technologiczna o wymiarach 5,1m x 9,2m o wysokości 3,75m mieszcząca sprężarkę, szafę zasilająco-sterującą, dwie pompy dozujące chemikalia.

Powietrze do odpędzania amoniaku ze ścieków dostarczane jest za pomocą wentylatora i znajduje się w obiegu zamkniętym, natomiast woda podawana do skrubera także znajduje się w obiegu zamkniętym i jest oczyszczana na dwóch filtrach zgrubnych o pojemności 9,98 dm³ pracujących naprzemiennie, a następnie filtrach dokładnych o zmiennym wypełnieniu.

b) *biologiczne oczyszczanie ścieków* obejmuje:

- reaktor wielofunkcyjny o wysokości 8m i pojemności ok 50m³ wraz ze stanowiskiem dozowania chemikaliów posadowiony na płycie o wymiarach 3mx3m, reaktor jest hermetyczny posiadający pomiar amoniaku, tlenu, temperatury i pH wyposażony w odciąg powietrza,
- zintegrowany reaktor o wymiarach 8,7mx4,7m i pojemności ok 150m³, w którym mieszczą się dwa osadniki poziome o pojemności ok. 12 m³ każdy, wyposażone w pompy, dwie komory denitryfikacji wyposażone w pompy mieszające oraz komorę nitryfikacji o pojemności ok 100 m³ wyposażoną w ruszt drobnopęcherzykowy oraz w pomiar amoniaku, azotanu, tlenu, temperatury i pH. Cały reaktor jest zadaszony,
- MBR - reaktor mikrobiologiczny wyposażony w płyty filtracyjne o średnicy otworów 3μ pełniący rolę osadnika końcowego umieszczony w komorze nitryfikacji,
- pompa śrubowa odprowadzająca ścieki po MBR łącznie z układem pomiarowym ilości ścieków,

- trzy biofiltry do usuwania substancji biochemicznych z odgazów z oczyszczalni,
- obiekty towarzyszące: hala technologiczna mieszcząca sprężarkę, szafę zasilającą-sterującą, magazyn i dozatornia chemikaliów, sprężarka i trzy dmuchawy łącznie z prasą filtracyjną do usuwania osadu nadmiernego,
- pompownie ścieków surowych i własnych z osadnikiem trójdzielnym.

Zastosowanie ww. procesów oczyszczania ścieków w zakładowej podczyszczalni ścieków gwarantuje uzyskanie odpowiednich parametrów umożliwiających stosowanie ścieków do „mokrego” chłodzenia koksu zgodnie z wymaganiami BAT.

Oczyszczone ścieki wykorzystywane są do gaszenia koksu.”

III. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, w punkcie 2. „Rodzaj i parametry instalacji”, wykreśla się podpunkt 2.3 Instalacja pomocnicza.

IV. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, w punkcie 3. „Gospodarka wodno-ściekowa”, w podpunkcie 3.1. „Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę” akapit o treści:

„Uzupełnianie wody gaśniczej mieszaniną nieoczyszczonych ścieków przemysłowych następować będzie najpóźniej do 31.12.2010r. tj. do czasu oddania do eksploatacji projektowanej oczyszczalni ścieków. Po tym terminie tj. od 01.01.2011 r. woda gaśnicza uzupełniana będzie ściekami oczyszczonymi do parametrów umożliwiających ich stosowanie w procesie gaszenia koksu.”

zastępuje się akapitem:

„Woda gaśnicza uzupełniana jest ściekami oczyszczonymi do parametrów umożliwiających ich stosowanie w procesie gaszenia koksu.”

VI. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, w punkcie 3. „Gospodarka wodno-ściekowa”, w podpunkcie 3.2. „Ścieki powstające na terenie Zakładu” akapity o treści:

„Taki sposób wykorzystania ścieków funkcjonował będzie najpóźniej do 31.12.2010r tj. do czasu wybudowania nowoczesnej oczyszczalni ścieków. Od 01.01.2011 r. w obiegu mokrego gaszenia koksu wykorzystywane będą oczyszczone ścieki.

Ilość, stan i skład ścieków przemysłowych do 31.12.2010 r.:

Ilość powstających ścieków: ok. 77,1 m³/d.

Skład ścieków:

- odczyn pH	- 8,2
- ChZT	- 2680 mgO ₂ /dm ³
- zawiesiny ogólne	- 8,0 mg/dm ³
- cyjanki wolne	- 0,4 mg/dm ³
- rodanki	- 687,7 mg/dm ³
- fenole lotne	- 51,0 mg/dm ³
- azot amonowy	- 2400 mg/dm ³

Po wybudowaniu oczyszczalni ścieków tj. od 01.01.2011 r., ścieki przemysłowe wraz ze ściekami bytowymi w łącznym strumieniu poddawane będą procesowi oczyszczania w zakładowej oczyszczalni ścieków do parametrów zgodnych z wymaganiami BAT.”

zastępuje się akapitem:

„W obiegu mokrego gaszenia koksu wykorzystywane są oczyszczone ścieki.”

VII. W części II decyzji: „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”, w podpunkcie c) „w zakresie ochrony wód powierzchniowych”, wykreśla się akapit o treści:

„w stanie istniejącym - do 31.12.2010 r.

- ścieki przemysłowe i wody opadowe nie są wprowadzane do środowiska, krążą w obiegu otwartym w zakładzie i stosowane są do mokrego chłodzenia koksu,
- ścieki bytowe odprowadzane są do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych, w stanie docelowym - od 01.01.2011 r.”

VIII. W części I decyzji: „Rodzaj instalacji i warunki eksploatacyjne”, punkt 5. „Gospodarka odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„5. Gospodarka odpadami.

Na terenie Spółki w Bytomiu sklasyfikowano 28 rodzajów wytwarzanych odpadów, w tym:

- 9 rodzajów odpadów niebezpiecznych,
- 17 rodzajów odpadów innych niż niebezpieczne.

Łączna masa odpadów wytwarzanych w Zakładzie rocznie wynosi 443,545 Mg, z czego 43,8% stanowią odpady niebezpieczne. W grupie tej 51,5% masy stanowią odpady smół z procesów oczyszczania gazu koksowniczego, z czyszczenia zbiorników magazynowych, a 41,2% stanowią osady nadmierne z oczyszczalni ścieków. Odpady smół oraz osad nadmierny z oczyszczalni ścieków w całości poddawane są procesowi odzysku na terenie Zakładu.”

IX. W części IV decyzji: „Warunki wytwarzania odpadów”, punkt 1. „Rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

A) Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1.500
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,020
3.	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)	0,250
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,020
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,250

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	0.005
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0.300
8.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	100,000
9.	17 02 04*	Odpad) drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	2,000

B) Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	7,000
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i pilowania żelaza oraz jego stopów	2,000
3.	12 01 03	Odpady z oczenia i pilowania metali nieżelaznych	0,200
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	0,050
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	0,100
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	0,050
7.	16 01 03	Zużyte opony	0,400
8.	16 01 17	Metale żelazne	100,000
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	0,500
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,500
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,350
12.	17 02 01	Drewno	0,300
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	0,100
14.	17 04 02	Aluminium	0,100
15.	17 04 05	Żelazo i stal	300,000

X. W części IV decyzji: „Warunki wytwarzania odpadów”, tytuł oraz treść punktu 2. „Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Źródła powstawania oraz charakterystyka wytwarzanych odpadów.

A) Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe,	Skład chemiczny: odpad stanowią przetworzone oleje: maszynowe,	Odpady powstają na urządzeniach Węglowni,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
		przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	przekładniowe, silnikowe i sprężarkowe zawierające węglowodory aromatyczne o zmiennym składzie <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), rakotwórcze (H7), mutagenne (H11)	Piecowni, Sortowni Koksu - instalacja IPPC
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią opakowania po farbach, lakierach, rozpuszczalnikach zawierające węglowodory aromatyczne o zmiennym składzie <u>Właściwości:</u> palne (H3), szkodliwe (H5), rakotwórcze (H7), mutagenne (H11)	Odpady powstają przy czynnościach konserwacyjnych na Węglowni, Piecowni, Sortowni Koksu - instalacja IPPC
3.	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)	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią tkaniny, czyściwo i odzież ochronna zanieczyszczona olejami i smarami i smołą; sorbenty tkaniny filtracyjne, filtry olejowe, zużyte oraz przeterminowane pochłaniacze stanowiące indywidualne środki ochrony dróg oddechowych pracowników. Skład odpadu: tkanina, olej, smar lub smoła, polichlorowane bifenyle <u>Właściwości:</u> toksyczne (H6), rakotwórcze (H7), działające szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenne (H11).	Odpady powstają na Węglowni, Piecowni, Sortowni Koksu - instalacja IPPC podczas czynności konserwacyjnych i eksploatacyjnych
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zanieczyszczone filtry olejowe. Skład odpadu to tkanina, olej, smar lub smoła <u>Właściwości:</u> szkodliwe (H5), rakotwórcze (H7), mutagenne (H11)	Odpady powstają podczas wymian filtrów w lokomotywach do obsługi instalacji IPPC - baterii koksoowniczej i węglpochodnych
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią lampy fluorescencyjne i lampy sodowo - rtęciowe - w skład odpadu wchodzi: szkło, rtęć <u>Właściwości:</u> toksyczne (H6), działające szkodliwie na rozrodczość (H10)	Odpady z wymiany oświetlenia na wieży węgla, obiektach węglpochodnych oraz podtrzymujących pracę instalacji IPPC
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	<u>Skład chemiczny:</u> Odpady stanowią zneutralizowane zużyte odczynniki chemiczne, m. in.: siarczan rtęci <u>Właściwości:</u> drażniące (H4), szkodliwe (H5), ekotoksyczne (H14)	Odpady powstają w laboratorium zakładowym w celu zapewnienia pracy instalacji IPPC - baterii koksoowniczej, węglpochodnych czy sortowni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią wyeksploatowane baterie i akumulatory z okresowej wymiany akumulatorów w pojazdach. W składzie zawiera kwas siarkowy i ołów. <u>Właściwości:</u> toksyczne (H6), żrące (H8), działające szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenne (H11)	Odpady z eksploatacji pojazdów działających na rzecz instalacji IPPC - baterii, węglowodnorodnych i sortowni
8.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<u>Skład chemiczny:</u> Odpad stanowią zużyte materiały ogniotrwałe: gruz szamotowy i krzemionkowy nasycony wielopierścieniowymi węglowodorami aromatycznymi <u>Właściwości:</u> rakotwórcze (H7), działające szkodliwie na rozrodczość (H10), mutagenne (H11), uczulające (H13), ekotoksyczne (H14)	Odpady te powstają podczas prowadzenia prac remontowych masywu i komór baterii koksowniczej - instalacji IPPC
9.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte podkłady kolejowe, powstające w wyniku remontu torowisk oraz drewno nasycone środkami konserwującymi zawierające substancje o różnorodnym składzie chemicznym (związki nieorganiczne i organiczne). <u>Właściwości:</u> drażniące (H4), ekotoksyczne (H14)	Odpady te powstają podczas prowadzenia prac remontowych torowiska wozu gaszenia koksu - instalacja IPPC

B) Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią taśmy gumowe, rolki gumowe, ścinki gumowe. W składzie zawiera poliolefiny, polibutadien, lateks, żelazo; <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady powstają na Węglowni i Sortowni z wymiany i napraw taśmociągów – instalacja IPPC
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią odpady z toczenia i piłowania żelaza i stopów żelaza. W składzie zawiera żelazo, węgiel i domieszki innych metali. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady z napraw warsztatowych konstrukcji instalacji IPPC
3.	12 01 03	Odpady z oczenia i piłowania metali	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią odpady z toczenia i piłowania metali	Odpady z napraw warsztatowych i remontów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
		nieżelaznych	nieżelaznych. W składzie zawiera miedź, aluminium. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	instalacji IPPC
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<u>Skład chemiczny:</u> odpady z materiałów sypkich dostarczanych z chemikaliami np. cementem. W składzie zawiera celulozę. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady z napraw i remontów instalacji IPPC – baterii koksowniczej, węglpochodnych
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<u>Skład chemiczny:</u> odpad ten stanowią opakowania z tworzyw sztucznych. W składzie zawiera polietylen, polipropylen, poliwęglan. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady z podzespołami elektronicznymi i elektrycznymi do napraw elektroniki, elektryki i automatyki instalacji IPPC
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zniszczone opakowania z drewna: skrzynie, palety, które powstają. W składzie celulozę. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady powstające w wyniku w czasie dostaw zakupionych materiałów, części maszyn i urządzeń instalacji IPPC
7.	16 01 03	Zużyte opony	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte opony, W składzie zawiera poliolefiny, polibutadien, lateks, żelazo. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpady powstające w wyniku wymiany opon w samochodach i maszynach jezdnych zespołu transportu wewnętrznego instalacji IPPC – przesiewaczy koksu, ładowarek węgla i koksu
8.	16 01 17	Metale żelazne	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią wymieniane uszkodzone części maszyn, urządzeń i konstrukcji żelaznych i stalowych. W składzie zawiera żelazo, węgiel i domieszki innych metali. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych	Odpad powstają podczas remontów instalacji IPPC
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią fragmenty wymieniane uszkodzone części maszyn, urządzeń i konstrukcji. W składzie zawiera miedź, aluminium, brąz. <u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych,	Odpad powstają podczas remontów instalacji IPPC
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń - laminaty miedziane, elementy	Odpad stanowią wymieniane uszkodzone części maszyn, kabli, urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości	Źródło i miejsce powstawania odpadów
			<p>miedziane i aluminiowe, elementy izolacji kabli, części metalowe, zużyte transformatory, kondensatory. Bezpieczniki. W składzie zawiera aluminium, miedź, tworzywa sztuczne</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych,</p>	IPPC
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p><u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią wymieniane części sprzętu komputerowego, elektrycznego czy elektronicznego. Stanowią go również zużyte tonery. W składzie zawiera aluminium, miedź, tworzywa sztuczne.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych,</p>	Z wymiany komputerów, drukarek urządzeń automatyki instalacji IPPC.
12.	17 02 01	Drewno	<p><u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte deski, belki, listwy, ścinki drewniane nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, impregnatami, olejami, smarami, farbami. W składzie zawiera: celulozę 43-54%, ligninę 25-30%, polisacharydy, 15-20%, żywice, woski i inne do 5%. Zawartość węgla 50-52%, tlenu 40-44%, wodoru, 6,65%.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych</p>	Odpady powstają w czasie prac remontowo - budowlanych z rusztowań w czasie rozbiórek i wyburzeń obiektów węglowni, sortowni (IPPC) oraz obiektów współpracujących z instalacją IPPC
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p><u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte części maszyn i urządzeń. W składzie zawiera: miedź, cynk, cyna.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych</p>	Odpady powstają w czasie prac remontowych oraz przy likwidacji niepotrzebnych bądź całkowicie wyeksploatowanych maszyn i urządzeń instalacji IPPC.
14.	17 04 02	Aluminium	<p><u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią zużyte części maszyn i urządzeń. W składzie zawiera aluminium.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych</p>	Odpady powstają w czasie prac remontowych oraz przy likwidacji niepotrzebnych bądź całkowicie wyeksploatowanych maszyn i urządzeń instalacji IPPC.
15.	17 04 05	Żelazo i stal	<p><u>Skład chemiczny:</u> odpad stanowią elementy konstrukcji, zbrojenia, zużyty osprzęt. W składzie zawiera: żelazo, domieszki innych metali.</p> <p><u>Właściwości:</u> nie wykazuje własności niebezpiecznych</p>	Odpady powstają w czasie prac remontowych instalacji IPPC.

XI. W części IV decyzji: „Warunki wytwarzania odpadów”, dodaje się punkt 3. „Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami” o brzmieniu:

„3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami.

A) Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Odpad jest magazynowany w pomieszczeniu w budynku utrzymania ruchu Koksowni.</p> <p>Wytworzone odpady magazynowane będą selektywnie w zamykanych oznakowanych, szczelnych beczkach metalowych, w specjalnie przystosowanych do tego celu, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej, wyposażonych w szczelne zamknięcia. Odpady magazynowane będą w wyznaczonym, zadaszonym pomieszczeniu na utwardzonym, szczelnym podłożu W pomieszczeniu będą się znajdować środki do zbierania ewentualnych wycieków tych odpadów. Magazynowanie odpadów odbywać się będzie zgodnie z przepisami szczególnymi</p>	<p>Po przeprowadzeniu badań olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane są one firmie posiadającej zezwolenia na prowadzenie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami</p> <p>R 9</p>
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Odpad jest magazynowany w pomieszczeniu w budynku utrzymania ruchu Koksowni.</p> <p>Odpady magazynowane są w pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.</p>	<p>Odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami</p> <p>D10</p>
3.	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)	<p>Odpad jest magazynowany w pomieszczeniu w budynku utrzymania ruchu Koksowni.</p> <p>Odpady magazynowane są w plastikowych workach, ułożonych w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej</p>	<p>Odpady przekazywane są do odzysku materiałowego lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.</p> <p>D10</p>

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	
4.	16 01 07*	Filtry olejowe	Odpad jest magazynowany w pomieszczeniu w budynku utrzymania ruchu Koksowni. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	Odpady przekazywane są do odzysku materiałowego lub unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpad jest magazynowany w pomieszczeniu budynku administracyjno - technicznego. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
6.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów analitycznych i laboratoryjnych	Odpad jest magazynowany w laboratoriach. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad nie jest magazynowany	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
8.	16 11 05*	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach, w wydzielonym i zadaszonym miejscu baterii koksowniczej w Wydziale Koksowni. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
9.	17 02 04*	Odpady z drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach, w wydzielonym i zadaszonym miejscu baterii koksowniczej w Wydziale Koksowni. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi. Magazyn wyposażony jest w urządzenia lub środki do zbierania wycieków z tych odpadów.	Podkłady kolejowe toru wozu gaszenia koksu – instalacja IPPC. Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwiania odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10

B) Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach, na utwardzonym podłożu w warsztacie obróbki mechanicznej. Odpady magazynowane są w szczelnych	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	zezwoienia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach, na utwardzonym podłożu w warsztacie obróbki mechanicznej. Odpady magazynowane są w szczelnych pojemnikach w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwoienia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami D10
3.	12 01 03	Odpady z oczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady magazynowane są w metalowych pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są selektywnie w workach papierowych, usytuowanych w pomieszczeniu w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwoienia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
4.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady gromadzone są selektywnie w workach foliowych, usytuowanych w pomieszczeniu w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odzysku odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwoienia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami D10

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi.	
5.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
6.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
7.	16 01 03	Zużyte opony	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi.	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
8.	16 01 17	Metale żelazne	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi,	unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
9.	16 01 18	Metale nieżelazne	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu magazynowym w Wydziale Koksowni oraz pomieszczeniu warsztatowym w Wydziale Transportu Kolejowego. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
10.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu biurowca. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym. zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
11.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w dzierżawionych kontenerach, zlokalizowanych na terenie prowadzonych prac remontowo - budowlanych. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Odpady bezpośrednio dozowane są do mieszanki węglowej.
12.	17 02 01	Drewno	Odpady magazynowane są w pojemnikach, zlokalizowanych na terenie prowadzonych prac	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby dalszego postępowania z odpadami
			remontowo - budowlanych. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
13.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane są w pojemnikach, zlokalizowanych na terenie prowadzonych prac remontowo - budowlanych. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10
14.	17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane są w pojemnikach, zlokalizowanych na terenie prowadzonych prac remontowo - budowlanych. Odpady magazynowane są w pomieszczeniu zadaszonym, zamykanym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych na szczelnej powierzchni betonowej w sposób zabezpieczający przed zanieczyszczeniem gruntu i opadami atmosferycznymi	Po zgromadzeniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwienia odbiorcy zewnętrznemu posiadającemu stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. D10

XII. Część V decyzji: „Warunki odzysku odpadów wytworzonych w Spółce Carbo-Koks w Bytomiu” wykreśla się.

XIII. W części VI decyzji: „Monitorowanie procesów technologicznych i kontrola eksploatacji oraz monitoring środowiska”, w punkcie 6. „Monitoring ścieków”, akapit o treści:

„Do 31.12.2010 r. próbki ścieków nieoczyszczonych do analiz, należy pobierać w miejscu reprezentatywnym, ujmującym cały strumień ścieków tj. w stawie gaszenia i analizy wykonywać w zakresie: pH, fenole lotne, azot amonowy, siarczki, cyjanki wolne, ChZT, BZT₅, rodanki, zawiesiny ogólne.

Od 01.01.2011 r. próbki ścieków oczyszczonych w nowowymybudowanej oczyszczalni ścieków należy pobierać w miejscu reprezentatywnym dla oczyszczonego strumienia ścieków (na odpływie z flotacji) i analizy wykonywać w zakresie: pH, fenole lotne, azot amonowy, siarczki, cyjanki wolne, ChZT, BZT₅, rodanki, zawiesiny ogólne.”

zastępuje się akapitem o treści:

„Próbki ścieków oczyszczonych w podczyszczalni ścieków należy pobierać w miejscu reprezentatywnym dla oczyszczonego strumienia ścieków (na odpływie z flotacji) i analizy wykonywać w zakresie: pH, fenole lotne, azot amonowy, siarczki, cyjanki wolne, ChZT, BZT₅, rodanki, zawiesiny ogólne.”

XIV. Cześć X decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do:” otrzymuje nowe brzmienie:

„X. Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania wyników pomiarów emisji Marszałkowi Województwa Śląskiego wyłącznie w wersji elektronicznej – poprzez e-PUAP lub na płycie CD/DVD oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska – w zakresie, w sposób i w terminach przewidzianych w obowiązujących przepisach prawa.
2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Ewidencjonowania danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Dla odpadów wytwarzanych w związku z funkcjonowaniem instalacji prowadzona będzie ilościowa i jakościowa ewidencja odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.
6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia.
7. Przedkładania raportu z realizacji ustaleń niniejszej decyzji co 5 lat od dnia wydania niniejszego pozwolenia albo wcześniej tj. w przypadku zmiany przepisów prawnych względnie zmiany w najlepszych dostępnych technikach.
8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.

XV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Wojewoda Śląski decyzją z dnia 30 kwietnia 2007 r. o znaku ŚR-III-6618/PZ/148/9/07 udzielił firmie CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Tworogu k/Tarnowskich Gór pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 3336/OS/2011 z dnia 15 listopada 2011 r., nr 1056/OS/2014 z dnia 29 maja 2014r. oraz decyzją nr 2358/OS/2014 z dnia 24 listopada 2014r.

Podaniem z dnia 26 stycznia 2016r. firma CARBO-KOKS Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, wystąpiła o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 1 podpunkt 3 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest

uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity z 2016r. poz. 672 z późn. zmianami). Z uwagi na prowadzenie przez spółkę instalacji do produkcji koksu – przedmiotowe przedsięwzięcie zgodnie z § 2.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w *sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (tj. Dz.U z 2016 r. poz.71) należało uznać za przedsięwzięcie mogące znacząco oddziaływać na środowisko, dla którego organem właściwym do wydania niniejszej decyzji – na podstawie art. 378 ust. 2a pkt 1 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska* – jest marszałek województwa.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 5 lutego 2015r. oraz wezwanie z dnia 22 marca 2016r.), które Spółka przedłożyła przy pismach z dnia 17 lutego 2016r., 8 kwietnia 2016r. oraz 20 maja 2016r.

Do wniosku załączona została dokumentacja pn.: „Raport początkowy – ocena ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi zagrożenia mogącymi znajdować się na terenie instalacji koksowni, zlokalizowanej przy ul. Konstytucji 61 w Bytomiu. Z analizy przeprowadzonej w tym dokumencie wynika, że na terenie instalacji do produkcji koksu zlokalizowanej w Bytomiu przy ul. Konstytucji 61, eksploatowanej przez CARBO-KOKS Sp. z o.o., zastosowano rozwiązania uniemożliwiające zanieczyszczenie gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu.

Zakład posiada decyzje określające środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia z dnia 10 września 2010r. oraz 30 stycznia 2012r. wydane przez Prezydenta Miasta Bytomia.

Strona oświadczyła, że złożony wniosek nie zawiera informacji podlegających ochronie zgodnie z ustawą o ochronie danych osobowych, ochronie informacji niejawnych, ochronie tajemnicy przedsiębiorstwa oraz nie podlegających udostępnieniu zgodnie z art. 16 *ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie*.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego związana jest z uporządkowaniem zapisów w zakresie gospodarki odpadami, zmianą opisu funkcjonowania nowo wybudowanej podczyszczalni ścieków z zastosowaniem technologii oczyszczania ścieków koksowniczych do parametrów określonych w najlepszych dostępnych technikach oraz wykreśleniem nieaktualnych zapisów pozwolenia dotyczących funkcjonowania zakładu w okresie przed 31.12.2010r.

Przedstawiony wniosek spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

W niniejszym wniosku w zakresie gospodarki odpadami 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 2016r. poz. 672 z późn. zmianami), a także zweryfikowano zapisy w części IV decyzji „**IV. Warunki wytwarzania odpadów**” udzielającej pozwolenia zintegrowanego w następującym zakresie:

- 1) pozostawiono odpady, powstające w wyniku eksploatacji instalacji IPPC, a usunięto odpady nie związane z eksploatacją instalacji IPPC (17 01 01, 17 01 02) oraz określono podstawowy skład chemiczny i właściwości wytwarzanych odpadów,
- 2) zmieniono punkt IV.2. „**2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami**” w zapis tabelaryczny,
- 3) dodano punkt IV.3. „**3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami**” w postaci tabelarycznej,
- 4) zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 6) ustawy dnia 14 grudnia 2012 r. *o odpadach* (Dz. U. z 2013 r., poz. 21, ze zm.) stanowiącym, iż ilekroć w ustawie jest mowa o odpadach rozumie się każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest zobowiązany. W związku z funkcjonowaniem instalacji

Zakład wytwarza odpady niebezpieczne o kodzie 05 01 09* (Osady z oczyszczalni ścieków zawierające substancje niebezpieczne) w ilości 80 Mg/rok i 05 06 03* (Inne smoły) 100 Mg/rok oraz zawnioskował o odzysk ww. odpadów w tych samych ilościach co w wytwarzaniu. Ponadto w uzupełnieniu z 8 kwietnia 2016 r. wyjaśnił, iż ww. odpady są na bieżąco usuwane do specjalnych pojemników i dozowane do mieszanki węglowej, która jest kierowana do komory koksowniczej. W związku z powyższym Zakład w myśl definicji odpadu nie jest wytwórcą odpadów o kodzie 05 01 09* oraz 05 06 03* z racji dopuszczenia do procesu odzysku odpadów wytwarzanych w tych samych ilościach. W konsekwencji czego usunięto punkt V. „V. Warunki odzysku odpadów wytworzonych w Spółce Carbo-Koks w Bytomiu” oraz zapisy dotyczące odpadów o kodach 05 01 09* i 05 06 03* w punkcie IV.1. „1. Rodzaj i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku”, IV.3. „3. Miejsca i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania odpadami”, IV. 2. „2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami” podpunkcie „A) Odpady niebezpieczne”.

Zgodnie ze znowelizowaną ustawą z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2016r. poz. 672 z późn. zmianami) 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 wytwarzanie, ale podlegają pozostałym przepisom z zakresu gospodarowania odpadami, w tym obowiązkowi prowadzenia ewidencji oraz obowiązkowi sprawozdawczemu.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiana związana jest z aktualizacją zapisów dotyczących eksploatacji nowo wybudowanej podczyszczalni ścieków zarówno w zakresie opisu gospodarki wodno-ściekowej instalacji, zamieszczonego w punkcie I.3. decyzji, jak również opisu funkcjonowania oczyszczalni ścieków, zamieszczonego w punkcie I.2.2.2. niniejszej decyzji (podczyszczalnia ścieków kwalifikowana jest jako instalacja pomocnicza; ścieki podczyszczone w tej oczyszczalni wykorzystywane są do mokrego chłodzenia koksu). W związku z powyższym, usunięty został punkt I.2.2.3 decyzji „Instalacja pomocnicza”, a instalacje pomocnicze zostały opisane w punkcie I.2.2.2 niniejszej decyzji oraz wykreślone zostały nieaktualne zapisy dotyczące funkcjonowania zakładu w okresie przed 31.12.2010r.

Wnioskowane zmiany nie dotyczą emisji do powietrza oraz ochrony środowiska przed hałasem, w związku z czym nie zmieniono w tym zakresie pozwolenia zintegrowanego.

W związku z tym, że wprowadzane zmiany w pozwoleniu zintegrowanym nie wprowadzają zmiany sposobu funkcjonowania ani rozbudowy instalacji, które mogą powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko stwierdzono, iż przedmiotowa zmiana nie stanowi istotnej zmiany istniejącej instalacji IPPC w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa. Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

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.

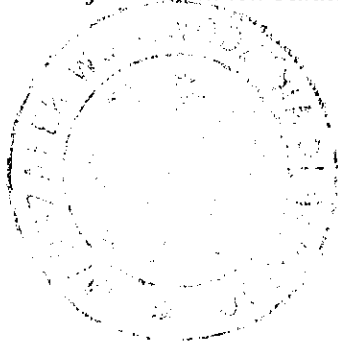
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego w wysokości 1005,50 zł wniesionej na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice.



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

