



Decyzja nr

3154/OS/2017

organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

zmiany decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/52/05/7/07 z dnia 20 września 2007 r. (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2596/OS/2014) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Stalowni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, eksploatowanej obecnie przez Cognor S.A. z siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26 Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach (Regon: 012859760; NIP: 118-12-34-296),

na podstawie

art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 1257) i art. 189, 215 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. z 2017 r. poz. 519 ze zm.)

orzekam

zmieniam na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/52/05/7/07 z dnia 20 września 2007 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2596/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Stalowni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, eksploatowanej obecnie przez Cognor S.A. z siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26 Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, w następujący sposób:

- I. **W całej treści decyzji wyrazy oznaczające prowadzącego instalację objętą ww. pozwoleniem zintegrowanym oraz adres jego siedziby użyte we wszystkich przypadkach otrzymują brzmienie:**

„Cognor S.A., 42-360 Poraj, ul. Zielona 26 Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, (Regon: 012859760; NIP: 118-12-34-296)”.

- II. **W części I decyzji: „Rodzaj i parametry instalacji”,**

- 1) **punkt 1. „Rodzaj prowadzonej działalności” otrzymuje nowe brzmienie:**

„1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Działalność instalacji Stalowni eksploatowanej przez Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach polega na wytwarzaniu stali surowej w instalacji IPPC o maksymalnej zdolności produkcyjnej 500 000 Mg stali surowej rocznie.

Dodatkowo na terenie zakładu eksploatowane są instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC – instalacja suszenia i wygrzewania kadzi i kuźnia oraz instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC - Oddział przerobu żużla.

A. Prowadzący instalację IPPC.

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP
		ulica i numer	kod	miasto		
1.	Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach	ul. Zielona 26	42-360	Poraj	012859760	118-12-34-296

B. Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym.

	Nazwa instalacji IPPC	Adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		Ulica i numer	kod	miasto				
1.	Stalownia - instalacja do produkcji surowki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę	ul. Zawadzkiego 47	44 - 109	Gliwice	2.2	§ 2 ust. 1 pkt. 9, Poś art. 378 ust. 2a	1	Działki o nr ew. 17/2, 3, 234/16

2) po punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny” dodaje się punkt 3.1. „Oddział przerobu żużla – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC” o brzmieniu:

„3.1. Oddział przerobu żużla – instalacja powiązana technologicznie z instalacją IPPC.

Oddział przerobu żużla zlokalizowany jest w północnej części terenu Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach. Jest położony w granicach gminy Pyskowice.

Od strony północnej Oddziału przerobu żużla na przestrzeni około 200 m rozciągają się tereny niezabudowane stanowiące zaplecze przemysłowe. Poza nimi znajduje się osiedle na ul. Czerwonka w Pyskowicach.

Od strony wschodniej w odległości około 50 m znajduje się ogrodzenie rozdzielające Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach od Z.M. Bumar „Łabędy”. Za tym ogrodzeniem w odległości około 30 m znajdują się hale produkcyjno-magazynowe Bumaru.

Od strony południowej otoczenie stanowią tereny przemysłowe Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach i Huty Łabędy S.A.

Od strony zachodniej rozciągają się tereny zaplecza przemysłowego Huty Łabędy S.A., a w odległości około 350 m przebiega Kanał Gliwicki, poza którym znajduje się zbiornik wodny Dzierżno Duże.

Na terenie Oddziału przerobu żużla znajdują się:

- dół żużlowy o wymiarach 144 x 12 m,
- estakada suwnicowa, na której znajduje się suwnica nr 144,
- dwa torowiska służące do obsługi kolejowej czasz żużlowych i wagonów.

Wyszczególnienie i opis wykonywanych czynności technologicznych w Oddziale przerobu żużla:

- 1) przyjmowanie dostarczonych materiałów do przerobu w postaci ww. odpadów polegające na rozładowywaniu do dołu żużlowego poszczególnych partii przywożonych transportem kolejowym lub samochodowym. Żużle wraz z zawartymi w nich skrzepami stalowymi dostarczane są

specjalnymi wagonami transportu wewnętrznego zwanymi żużlowozami. Te specjalnej konstrukcji wagony pozwalają na przewożenie tzw. czasz żużlowych, ich wymianę na żużlowozie oraz przechylanie nad dołem żużlowym w trakcie rozładunku. Z tak przechylonej czaszy wylewa lub wysypuje się żużel ze skrzepami do dołu żużlowego. Przy trudnościach z opróżnieniem czasz, celem wypróżnienia z nich zawartości, uderza się przy pomocy kuli zawieszanej na suwnicy lub młota zainstalowanego na koparce, w górne obrzeże czaszy. Stosuje się także uderzanie w środek żużla wypełniającego czaszę. W trakcie jednej normalnej zmiany dostarcza się do 5-6 czasz z żużlem i skrzepami z pieca EAF i 1 czaszę z żużlem i skrzepami z LHF. Pozostałe materiały transportowane są czaszami żużłowymi, ale także wagonami lub samochodami, które po najechaniu w wyznaczone miejsce nad dołem betonowym wysypują przywieziony materiał do tego dołu lub są rozładowywane przez urządzenia rozładowcze;

- 2) ochładzanie gorących żużli przy pomocy wody. Gorące żużle po ich rozładunku w wyznaczonych miejscach dołu ochładzane są poprzez polewanie wodą, zraszanie od góry;
- 3) rozdrabnianie dużych brył żużlowych przy pomocy koparki gąsienicowej wyposażonej w młot;
- 4) oddzielanie skrzepów metalowych od żużli poprzez użycie elektromagnesów podwieszonych na urządzeniach wyposażenia przerobu. Oddzielone skrzepy metalowe, odpad o kodzie 19 10 01, zawracane są jako wsad do pieca EAF lub przekazywane uprawnionemu odbiorcy;
- 5) mieszanie wstępne żużli i zużytych materiałów ogniotrwałych celem przekazania uprawnionemu odbiorcy jako wsad do maszyny krusząco-separującej; przerabiającej te odpady na kruszywa. Mieszanie odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej;
- 6) zraszanie ww. materiałów przed przystąpieniem do ich mieszania;
- 7) tworzenie ze zmieszanych odpadów przyzm przed ich załadunkiem na środki transportu. Przyzmy tworzy się w zakresie dołu żużlowego;
- 8) zraszanie przyzm magazynowych przed załadunkiem odpadów na środki transportu;
- 9) załadunek odpadów z przyzm na środki transportu przy pomocy ładowarki kołowej;
- 10) oczyszczanie skrzepów stalowych z żużli. Skrzepy z kadzi pośrednich (odpad technologiczny o kodzie 16 03 04) oddziela się od żużla przy pomocy ich podnoszenia i ewentualnego wzajemnego uderzenia i przemieszczania na miejsce przepalania. Pod wpływem działania warunków atmosferycznych (naturalne spękanie podczas chłodzenia) i uderzeń mechanicznych podczas wykonywania ww. czynności żużel odchodzi od skrzepów;
- 11) przepalanie skrzepów. Skrzepy o wymiarach nie odpowiadających wymiarom złomu wsadowego do pieca EAF są poddawane dzieleniu na mniejsze kawałki poprzez ich przepalanie. Palenie skrzepów prowadzi się przy pomocy tlenu z butli tlenowych oraz tzw. rurek tlenowych 3/8". Rurkę tlenową, do której doprowadzony jest przy pomocy węża tlen z butli, zapala się przez rozgrzanie jej końcówki. Następnie tak zapaloną rurkę opiera się o skrzep i zwiększając przepływ tlenu powoduje się topienie materiału skrzepu. W ten sposób dzieli się skrzep na wymiar złomu wsadowego;
- 12) magazynowanie skrzepów przed ich przepaleniem, jak i po przepaleniu;
- 13) załadunek przerobionych skrzepów na środki transportu kolejowego lub samochodowego. Skrzepy stalowe posiadające wymiar zgodny ze złomem wsadowym ładowane są przy pomocy urządzeń załadowczych na wagony lub samochody transportu wewnętrznego i przewożone do hali wsadowej stalowni. Skrzepy mogą być także przekazywane uprawnionym posiadaczom i wtedy ładowane są do wagonów kolejowych lub samochodów przeznaczonych dla tych odbiorców;
- 14) przesiewanie zanieczyszczeń powstałych przy czyszczeniu wagonów kolejowych przy pomocy przesiewacza celem wysegregowania metali, które po przetransportowaniu na hale wsadową służą jako wsad do pieca EAF (odpady o kodzie 19 10 01) i pozostałości klasyfikowanych jako odpad o kodzie 19 12 12 (postępowanie zgodnie z pozwoleniem).

Stosowane urządzenia:

- suwnica nr 144 (wykorzystywana wyłącznie do wybijania czasz żużlowych przy pomocy kuli),
- koparka z możliwością instalacji młota,
- ładowarka,

- przesiewarka,
- wielofunkcyjna maszyna gaśnicowa Fuchs.

Stosowane surowce i materiały pomocnicze:

- rurki tlenowe 3/8",
- tlen techniczny w butlach,
- woda przemysłowa.

Oddział przerobu żużla pracuje na zmianie dziennej i popołudniowej, czyli w godzinach od 6.00 do 22.00, przez wszystkie dni tygodnia czyli od poniedziałku do niedzieli. Możliwa jest przerwa w pracy oddziału w okresie planowego remontu średniego całej stalowni (1 x do roku około 14 dni)."

- 3) **w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza”, w podpunkcie 4.1. „Instalacja IPPC – Stalownia”, w akapicie a) „Parametry techniczno-technologiczne układu”, tiret ósmy otrzymuje nowe brzmienie:**

„- stężenie za filtrem < 5 mg/m³”

- 4) **po punkcie 5.1. „Źródła zaopatrzenia w wodę” dodaje się podpunkt 5.1.1. „Ograniczanie zużycia wody”:**

„5.1.1. Ograniczanie zużycia wody.

Do sposobów ograniczania ilości wykorzystywanej wody można zaliczyć:

- oszczędną i racjonalną gospodarkę wodną, dostosowaną do wielkości produkcji,
- stosowanie obiegów zamkniętych wody do chłodzenia urządzeń stalowni (krystalizatorów, hydrauliki pieca łukowego i kadziowego, transformatora pieca elektrycznego i pieca kadziowego),
- pobieranie wody w głównej mierze do uzupełniania strat w obiegach zamkniętych stalowni,
- stosowanie obiegów zamkniętych wody zmiękczonej do chłodzenia ścian wanny i sklepienia pieca łukowego, sklepienia pieca kadziowego, odciągu spalin pieców,
- wtórne wykorzystanie oczyszczonych ścieków.”

- 5) **po punkcie 5.2. „Gospodarka ściekowa” dodaje się podpunkt 5.2.1. „Ograniczenie zrzutu ścieków”:**

„5.2.1. Ograniczenie zrzutu ścieków.

Przedmiotowy zakład ogranicza ilość powstających ścieków poprzez:

- racjonalizację gospodarki wodnej, używanie wody w sposób oszczędny i racjonalny, dostosowany do wielkości produkcji,
- pobór wody w głównej mierze do uzupełniania strat w obiegach zamkniętych,
- stosowanie obiegów zamkniętych (woda wykorzystywana jest wielokrotnie), minimalizacja ilości generowanych ścieków,
- oczyszczanie ścieków z zastosowaniem techniki usuwania cząstek stałych w procesie filtracji.”

- 6) **punkt 7. „Gospodarka odpadami” otrzymuje nowe brzmienie:**

„7. Gospodarka odpadami.

Instalacja objęta pozwoleniem w ciągu roku wytwarza 10 096,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych oraz 162 164,90 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne. Procesowi odzysku w instalacji poddawane jest rocznie 5 000 Mg własnych odpadów niebezpiecznych, 28 074,45 Mg własnych odpadów innych niż niebezpieczne oraz 995 410 Mg obcych odpadów innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady niebezpieczne są przechowywane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach i usytuowane w wydzielonych oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób

nieuprawnionych.”

7) **punkt 8. „Zużycie głównych surowców oraz mediów” otrzymuje nowe brzmienie:**

„8. Zużycie głównych surowców oraz mediów.

Lp.	Rodzaj materiału - surowca	Ilość
1	Złom	520 000 Mg/rok
2	Surówka + żeliwo	36 491 Mg/rok
3	Żelazostopy i inne dodatki metaliczne (druty rdzeniowe)	8 400 Mg/rok
4	Węgiel i nawęglacze	7 237 Mg/rok
5	Wapno	29 673 Mg/rok
6	Pozostałe dodatki niemetaliczne (fluoryt, dolomit, boksyt, węgiel krzemu, żużle rafinacyjne itp.)	2 912 Mg/rok
7	Gaz ziemny	4 981 207 m ³ /rok
8	Tlen	21 650 214 m ³ /rok
9	Pozostałe gazy techniczne : argon i azot	1 950 Mg/rok

III. **Część II decyzji: „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości” otrzymuje nowe brzmienie:**

„II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego.

Zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 1**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC.
BAT 1	<p>Cognor S.A. Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach w ramach swojego Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001:2008 posiada wdrożoną procedurę Systemową PS: 8.1 - 01 Ochrona Środowiska. Celem procedury jest określenie i uregulowanie zasad i trybu postępowania w oddziaływaniu na środowisko tak, aby zapewnić ochronę środowiska – rozumie się przez to podjęcie lub zaniechanie działań, umożliwiające zachowanie lub przywracanie równowagi przyrodniczej.</p> <p>Ochrona środowiska jest jednym z bardzo ważnych czynników bieżącego prowadzenia Spółki i nabiera coraz większego znaczenia z uwagi chociażby na rosnącą świadomość ekologiczną otoczenia, w jakim funkcjonuje Spółka.</p> <p>Działania firmy mające na celu zminimalizowanie negatywnego oddziaływania na środowisko obejmują:</p> <ul style="list-style-type: none">- obniżenie zużycia czynników energetycznych i wody,- analizowanie procesów technologicznych pod kątem ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów oraz optymalnego ich zagospodarowania,- zmniejszenie emisji zanieczyszczeń do powietrza,- ograniczenie emisji hałasu,- ograniczenie stosowania, a gdzie to możliwe eliminowanie substancji szkodliwych dla środowiska,- przywracanie elementów przyrodniczych do stanu właściwego. <p>Zakład jest zobowiązany do przestrzegania przepisów prawnych i innych z zakresu ochrony środowiska oraz przestrzegania zobowiązań i zapobiegania zanieczyszczeniom.</p> <p>Zakład podnosi kwalifikacje swoich pracowników oraz dąży do ciągłego doskonalenia swoich procesów.</p> <p>W ramach procedury PS:8.1-01 Ochrona Środowiska określone zostały poszczególne aspekty środowiskowe, które mogą mieć wpływ na środowisko, są to:</p> <ul style="list-style-type: none">- emisja zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza atmosferycznego,

- gospodarka odpadami,
- gospodarka wodno-ściekowa,
- emisja hałasu,
- emisja pól elektromagnetycznych,
- możliwość powstania poważnych awarii.

Każdy aspekt środowiskowy został powiązany z wymogami prawnymi zarówno ustawami, jak i rozporządzeniami. Zakład zobligowany jest również do przestrzegania wymagań prawnych określonych w pozwoleniu zintegrowanym.

W celu umożliwienia skutecznego zarządzania ochroną środowiska i poszczególnymi jego elementami w zakładzie została stworzona hierarchia odpowiedzialności za dany element.

Zaangażowanie kierownictwa dla wspierania działań podejmowanych w ramach ochrony środowiska jest realizowane poprzez:

- uświadamianie pracownikom znaczenia spełniania wymogów ochrony środowiska, wymagań prawnych, jak również wymagań klienta,
- zapewnienie niezbędnych zasobów dla realizowania działań i procesów,
- ustanawiania procedur i zarządzeń niezbędnych do realizacji wymagań ochrony środowiska.

Prezes zarządu zobowiązuje wszystkich pracowników do przestrzegania prawa i stosowania aktualnych przepisów prawnych.

Wszystkie procedury oraz zarządzenia są udokumentowane i rozpowszechniane w całym zakładzie. Oddziaływanie na środowisko jest zagadnieniem związanym z działalnością każdego pracownika.

W realizacji procedury dotyczących zagadnień techniczno-technologicznych uczestniczą w szczególności: pracownicy dozoru utrzymania ruchu, dział handlowy, dział zaopatrzenia, pracownicy dozoru jakościowego, pracownicy dozoru stalowni.

Odpowiedzialność, uprawnienia i wzajemne zależności pracowników, wykonujących i weryfikujących prace są określone i udokumentowane. Zakres zadań, odpowiedzialności uprawnień personelu są zawarte w:

- Regulaminie organizacyjnym zakładu,
- Procedurze PS:8.1-01 Ochrona Środowiska oraz pozostałych Procedurach funkcjonujących na terenie zakładu,
- kartach opisu pracy na stanowisku.

Procedury funkcjonujące w zakładzie w tym procedura Ochrony Środowiska określają również kto jest odpowiedzialny za obieg materiałów oraz w jakiej formie są one przekazywane. Przepływ informacji wewnątrz firmy zapewnia zarówno dostęp poszczególnych pracowników do informacji z zakresu działalności środowiskowej, jak również umożliwia przekazywanie uwag i spostrzeżeń pracowników do różnych komórek organizacyjnych.

W celu zweryfikowania czy spełnione są określone wymagania dotyczące procesów, wyrobów oraz ochrony środowiska w spółce prowadzone są pomiary i monitorowanie.

Monitorowanie procesów odbywa się zgodnie z wdrożonymi procedurami oraz zarządzeniami.

Monitoring elementów środowiskowych wynika również z obowiązków narzuconych w pozwoleniu zintegrowanym.

Zakład posiada wdrożoną procedurę dotyczącą nadzoru nad realizacją planu monitorowania emisji CO₂ (procedura PM-02). Celem procedury jest zapewnienie prawidłowego monitoringu i raportowania emisji gazów cieplarnianych w ramach wspólnotowego i krajowego systemu handlu emisjami oraz stworzenie systemu nadzoru realizacji planu monitorowania odpowiadającego wymogom przepisów prawa.

Za nadzorowanie systemu monitorowania i raportowania emisji gazów cieplarnianych w instalacji odpowiedzialny jest Prezes Zarządu Dyrektor Naczelny, który wyznacza osoby odpowiedzialne za wszystkie działania w zakresie przepływu danych oraz za wszystkie działania kontrolne. Procedura podlega okresowym kontrolom m.in. w zakresie zapewnienia jakości technologii informacyjnych, zapewnienia jakości systemu pomiarowego, jakości procesów zleczanych na zewnątrz, wykonywane są również wewnętrzne audyty i walidacja danych do okresowego raportu emisyjnego oraz kontrole. Ponadto, zakład ma wdrożone m.in. procedury dotyczące zakupów, gospodarki magazynowej, procedury pracy dotyczące klasyfikacji złomu poprodukcyjnego itp., które umożliwiają prowadzenie skutecznego systemu ochrony środowiska.

2. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 7, 10, 11, 14, 15, 16, 87, 88, 89, 90**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 7	<p>W celu osiągnięcia niskich poziomów emisji w zakładzie prowadzi się selekcjonowanie złomu i innych surowców poprzez zastosowanie następujących rozwiązań:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określenie kryteriów kwalifikacji złomu dostosowane do profilu produkcji w zamówieniach zakupu złomu, - selekcjonowanie złomu pod kątem widocznych zanieczyszczeń, które mogą obejmować zanieczyszczenie metalami ciężkimi, w szczególności rtęć, oleje i smary, zanieczyszczenia radioaktywne lub prowadzić do powstawania polichlorowanych dibenzodioskyn/dibenzofuranów (PCDD/F) i polichlorowanych bifenyli (PCB), wymaganie od dostawców dostarczania złomu nie zawierającego w/w zanieczyszczeń, - sprawdzanie każdej dostawy pod kątem deklarowanej klasy złomu i zanieczyszczeń zgodnie z posiadanymi własnymi normami i systemem zarządzania jakością, - magazynowanie złomu w odpowiednio wyznaczonych miejscach podzielonych na pola składowe, odrębnie dla złomu ciężkiego, średniego, lekkiego, specjalnego, niewsadowego i wiórów, - kierowanie powstałych w procesie produkcyjnym odpadów złomu w całości do magazynu złomu, a następnie do ponownego wykorzystania w procesie.
BAT 10	<p>W celu uniknięcia emisji do powietrza zakład stosuje następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> - kierowanie pyłów powstających po oczyszczaniu spalin w filtrze tkaninowym do metalowego zamkniętego zbiornika magazynowego, stanowiącego element odpylni, - kierowanie pyłów bezpośrednio do instalacji poprzez obudowany przenośnik do hermetycznego urządzenia służącego do wdmuchu mieszanki pyłowo-węglowej do pieca – całość pyłów wdmuchiwana jest do pieca, - zastosowanie hermetycznego urządzenia do wdmuchu mieszanki pyłowo-węglowej do pieca; - posadowienie instalacji odpylającej na utwardzonym terenie, - poddawane paletyzacji pyły przekazywane firmom zewnętrznym (paletyzer znajduje się wewnątrz własnego szczelnego pomieszczenia), - kierowanie pyłów z paletyzeru do naczepy samochodowej poprzez specjalne harmonijkowe worki, - przykrywanie plandeką samochodów przewożących pyły, - ograniczenie do minimum liczby punktów dostępu z dróg publicznych (jedna brama wjazdowa), - przepływ floty samochodowej po terenie zakładu w sposób zorganizowany, po wyznaczonych, możliwie jak najkrótszych trasach przejazdu (dostosowanych do rodzaju samochodów), - ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych na poszczególnych etapach produkcji, - stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie na zagrożenie życia lub zdrowia, - racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw, - prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów, - prowadzenie właściwej eksploatacji instalacji, co zapobiegnie ich nadmiernemu zużyciu, - stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń, - niedopuszczenie do zmieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne, - odpowiednie magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc, - utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami, - przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP, - szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych instalacji oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami, - prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.
BAT 11	<p>W celu zapobiegania lub ograniczenia nieorganizowanym emisjom pyłu powstającym w wyniku magazynowania, obsługi i transportu materiałów zakład stosuje następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - lokalizacja podstawowych węzłów przesypowych w hali, - lokalizacja głównych i najczęściej używanych węzłów przesypowych wewnątrz obudowy pieca (Elephant-house) i sklepienia pieca kadziowego LHF. Węzły te znajdują się w zasięgu odpylania głównego (odpylania w postaci łapacza iskier i filtra workowego pulsacyjnego),

	<ul style="list-style-type: none"> - zawracanie pyłów z odpylni do pieca poprzez obudowane przenośniki łańcuchowe i kubelkowe, - stosowanie hermetycznych urządzeń do wdmuchu mieszanki pyłowo-węglowej do pieca EAF (w tym do zawracania pyłu pochodzącego z odpylni), - załadunek pyłów na samochody transportowe przy wykorzystaniu specjalnych harmonijkowych worków, - przykrywanie samochodów plandekami celem minimalizacji wtórnego pylenia, - chłodzenie żużli zrzuconych do dołu żużlowego poprzez polewanie (zraszanie) ich od góry. Powstała para wodna nie osiąga wysokości większej niż konstrukcja jezdni podsuwnicowej (12m), - przemieszczanie i ładowanie żużli przy pomocy ładowarki kołowej na niskich wysokościach (zrezygnowano z używania suwnicy czerpakowej), - rozplantowania ziemi przy granicy terenu należącego do Zakładu od strony osiedla Czerwionka, na którym posadzono drzewa szybko rosnące (teren o szerokości ok. 5 m) co stanowi naturalną barierę przed migracją zanieczyszczeń pyłowych, - zmiana układu trasy przejazdu samochodów obsługujących Oddział przerobu żużla, polegającej na jej skróceniu i oddaleniu od północnej granicy zakładu, - przestrzeganie procedur magazynowania i załadunku materiałów w celu uniknięcia zbędnej obsługi materiałów i nieostrożnych zrzutów z dużej wysokości, - nawilżanie powierzchni przy użyciu wody, - ograniczenie do minimum punktów dostępu z dróg publicznych (zakład posiada tylko jedną bramę wjazdowo-wyjazdową), - przepływ floty samochodowej po terenie zakładu w sposób zorganizowany, po wyznaczonych, możliwie jak najkrótszych trasach przejazdu (dostosowanych do rodzaju samochodów), - wyłączanie silników podczas postoju i załadunku, - pilnowanie, by pojazdy do przewozu nie były przepełnione, aby uniknąć rozsypywania zawartości po drodze, - techniki wynikające z dobrej praktyki w odniesieniu do przenoszenia roztopionego materiału i obsługi kadzi.
BAT 14	Zakład nie posiada wdrożonych systemów ciągłych pomiarów emisji na emitorze E1 (brak wymagań prawnych w tym zakresie).
BAT 15	<p>Zakład prowadzi okresowe, nieciągłe pomiary emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza w sposób zorganizowany z instalacji IPPC.</p> <p>Całość emisji zorganizowanej z instalacji Stalowni odprowadzana jest wspólnie emitorem E1 (odciąg z procesu załadunku pieca, topienia wsadu i świeżenia kąpieli oraz spustu ciekłego metalu z pieca elektrycznego EAF oraz pieca kadziowego).</p> <p>Na emitorze E1 wykonywane są pomiary emisji substancji gazowych i pyłowych, wraz z oznaczeniem składu chemicznego pyłu w zakresie składników metalicznych z częstotliwością dwa razy do roku, zgodnie z zapisami punktu VII. 2. pozwolenia zintegrowanego.</p> <p>Ponadto zgodnie z konkluzjami BAT na emitorze E1 wykonywane będą pomiary takich substancji jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> - rtęć z częstotliwością dwa razy do roku, - PCDD/F z częstotliwością raz na dwa lata.
BAT 16	<p>Zakład określił rząd wielkości emisji niezorganizowanej z odpowiednich źródeł związanych z instalacją IPPC przy wykorzystaniu wskaźników emisji.</p> <p>Zakład okresowo będzie prowadził weryfikację wskaźników emisji (nie rzadziej niż co 5 lat).</p>
BAT 87	<p>W celu zapobiegania emisjom rtęci zakład stosuje następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - określenie kryteriów kwalifikacji złomu dostosowanych do profilu produkcji w zamówieniach zakupu złomu, - monitorowanie pochodzenia złomu, - sprawdzanie każdej dostawy pod kątem deklarowanej klasy złomu i zanieczyszczeń zgodnie z posiadanymi własnymi normami i systemem zarządzania jakością, - magazynowanie złomu w odpowiednio wyznaczonych miejscach podzielonych na pola składowe, odrębnie dla złomu ciężkiego, średniego, lekkiego, specjalnego, niewsadowego i wiórów, - eliminacja złomu, który nie nadaje się do wykorzystania w instalacji dzięki posiadanym procedurom, - przechowywanie złomu według kryteriów jego dostawy, - zawracanie całego wewnętrznie wytworzonego złomu do magazynu złomu w celu recyklingu.

BAT 88	<p>Rozwiązania stosowane w zakładzie umożliwiające uchwycenie wszystkich źródeł emisji oraz ich późniejsze odpylanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - obudowa pieca EAF typu „Elephant House”, - zastosowanie połączonego układu bezpośredniego odciągu z czwartego otworu elektrycznego pieca łukowego EAF, odciąg z okapu „Elephant House” tego pieca oraz odciągu ze sklepienia pieca kadziowego LHF, - zastosowanie do odpylania gazów odlotowych ze stalowni filtra tkaninowego pulsacyjnego wraz z separatorem iskier zamontowanym przed filtrem, zapewniających stężenie końcowe pyłu nieprzekraczające 5 mg/m³ oraz skuteczności odpylania > 98%.
BAT 89	<p>W celu zapobiegania oraz ograniczania emisji polichlorowanych dibenzodioksyn/dibenzofuranów (PCDD/F) i polichlorowanych bifenyli (PCB) zakład stosuje następujące metody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - selekcjonowanie złomu pod kątem widocznych zanieczyszczeń, które mogą obejmować zanieczyszczenie metalami ciężkimi lub prowadzić do powstawania polichlorowanych dibenzodioksyn/dibenzofuranów (PCDD/F) i polichlorowanych bifenyli (PCB), wymaganie od dostawców dostarczania złomu nie zawierającego w/w zanieczyszczeń, - sprawdzanie każdej dostawy pod kątem deklarowanej klasy złomu i zanieczyszczeń zgodnie z posiadanymi własnymi normami i systemem zarządzania jakością, - magazynowanie złomu w odpowiednio wyznaczonych miejscach podzielonych na pola składowe, odrębnie dla złomu ciężkiego, średniego, lekkiego, specjalnego, newsadowego i wiórów, - określenie kryteriów kwalifikacji złomu dostosowane do profilu produkcji w zamówieniach zakupu złomu, - monitorowanie pochodzenia złomu, - eliminacja złomu, który nie nadaje się do wykorzystania w instalacji dzięki posiadanym procedurom, - przechowywanie złomu według kryteriów jego dostawy, - zwracanie całego wewnątrz wytworzonego złomu do magazynu złomu w celu recyklingu.
BAT 90	<p>Zakład stosuje następujące metody w celu redukcji emisji pyłów pochodzących z przetwarzania żużla:</p> <ul style="list-style-type: none"> - chłodzenie żużli zrzuconych do dołu żużlowego poprzez polewanie (zraszanie) ich od góry. Powstała para wodna nie osiąga wysokości większej niż konstrukcja jezdni podsuwnicowej (12m), - przemieszczanie i ładowanie żużli przy pomocy ładowarki kołowej, zrzut z niskich wysokości, - rozplantowania ziemi przy granicy terenu należącego do Zakładu od strony osiedla Czerwionka, na którym posadzono drzewa szybko rosnące (teren o szerokości ok. 5 m), co stanowi naturalną barierę przed migracją zanieczyszczeń pyłowych, - zmiana układu trasy przejazdu samochodów obsługujących Oddział przerobu żużla, polegającej na jej skróceniu i oddaleniu od północnej granicy zakładu, - przestrzeganie wdrożonych procedur w celu uniknięcia zbędnej obsługi materiałów i nieosłoniętych zrzutów z dużej wysokości, - ograniczanie do minimum liczby dostępu z dróg publicznych (jedna brama wjazdowo-wyjazdowa), - pilnowanie sposobu przewozu, tak aby pojazdy nie były przepelnione w celu uniknięcia rozsypywania zawartości po drodze.

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 18** oraz **BAT 95**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 18 i BAT 95	<p>Dla instalacji okresowo prowadzone są pomiary hałasu w środowisku na granicy terenów najbliższej zabudowy mieszkaniowej w porze dziennej oraz nocnej.</p> <p>Emisję hałasu ograniczono poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - zamknięcie pieca EAF w obudowie typu „Elefant House”, - zmodernizowanie konstrukcji budynku elektrostalowni tj.: <ul style="list-style-type: none"> · wymianę zniszczonego poszycia dachowego, · wymianę wrót wjazdowych do hali na bramy cichobieżne,

<ul style="list-style-type: none"> · zmianę konstrukcji wschodniej ściany bocznej poprzez zabudowę blachami stalowymi ażurowej konstrukcji ściany w miejscach największej emisji hałasu, – zamykanie drzwi i okien na terenie budynków, – odtworzenie naturalnej bariery ochronnej tj. wydzielenie pasa o szerokości 5m na terenie zakładu przy płocie od strony osiedla Czerwionka i dokonanie nasadzeń drzew szybkorosnących, – zmianę organizacji pracy na Oddziale przerobu żużla i rezerwowym składowisku złomu.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

W celu redukcji/minimalizacji oddziaływania gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 1, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 17 oraz 87, 90 i 93 w zakresie ogólnym:**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacji IPPC:
BAT 1	Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach w ramach swojego Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001:2008 posiada wdrożoną procedurę Systemową PS: 8.1 - 01 Ochrona Środowiska na całym obszarze funkcjonowania zakładu. Obowiązujące w stalowni procedury Systemu Zarządzania wg EN ISO 9001:2008 zawierają wszystkie cechy określone w BAT1.
BAT 6	Złom w zależności od potrzeb składowany jest na składowisku zewnętrznym lub w hali wsadowej, na wydzielonych polach składowych w zależności od rodzaju przyjmowanego złomu. Na wyznaczonych polach znajduje się tylko złom o właściwych parametrach. Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed zanieczyszczeniem gleby i wód gruntowych oraz przed dostępem osób nieupoważnionych. Powstające w procesie produkcyjnym odpady magazynowane są na halach oraz na zewnątrz w wyznaczonych do tego celu miejscach, zabezpieczonych i oznakowanych. Odpady w pierwszej kolejności poddaje się odzyskowi w zakładzie, a odpady których nie dało się ponownie wykorzystać, przekazywane się do zakładów zajmujących się odzyskiem lub unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów, posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.
BAT 7	Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach wymaga od dostawców dostarczania złomu o odpowiedniej jakości, nie zawierającego zanieczyszczeń, w szczególności rtęci lub mogących prowadzić do powstawania polichlorowanych dibenzodioskyn/dibenzofuranów (PCDD/F) i polichlorowanych bifenyli (PCB). Zakład na etapie zamówień określa rodzaj materiału oraz jego parametry techniczne i jakościowe. Przyjęty złom magazynowany jest w odpowiednio wyznaczonych miejscach podzielonych na pola składowe, odrębnie dla złomu ciężkiego, średniego, lekkiego, specjalnego, newsadowego i wiórów. Pozostałe materiały również magazynowane są w wyznaczonych miejscach odpowiednio oznakowanych. Powstałe w procesie produkcyjnym odpady złomu są w całości kierowane do magazynu złomu, a następnie ponownie wykorzystywane w procesie.
BAT 8	Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach powstały w procesie produkcyjnym odpad złomu poddaje w całości odzyskowi jako wsad własny do pieca EAF. Powstałe w trakcie bieżących remontów i napraw odpady złomowe również w dużej części poddawane są odzyskowi jako wsad własny. Powstające odpady są magazynowane na hali stalowni lub w wydzielonym miejscu Warsztatu Utrzymania Ruchu, skąd są transportowane do odzysku w piecu EAF.
BAT 9	Odpady, których nie można poddać recyklingowi we własnym zakresie, przekazywane są uprawnionym odbiorcom do wykorzystania lub recyklingu, a w przypadku braku takiej możliwości do unieszkodliwiania. Odpady w postaci pyłu zatrzymywanego na filtrach gromadzone są w zbiorniku o pojemności 50 m ³ przed poddaniem ich paletyzacji i przekazaniu do hut cynku lub uprawnionych firm pośredniczących w celu odzysku cynku i ołowiu. Zgorzelina oddzielana w procesie oczyszczania wody chłodzącej przekazywana jest do wykorzystania w procesach produkcyjnych innych firm. Zużyte materiały ogniotrwale przekazywane są ich wytwórcom do ponownego użycia lub innym uprawnionym firmom do wykorzystania. Powstające odpady odbierane są wyłącznie przez firmy posiadające stosowne zezwolenia na

	<p>prowadzenie działalności w zakresie transportu i zbierania, a także odzysku lub unieszkodliwiania poszczególnych rodzajów odpadów.</p>
BAT 10	<p>Powstałe w procesie produkcyjnym odpady gromadzone są w wyznaczonych miejscach w halach oraz na zewnątrz. Odpady gromadzone są w odpowiednich pojemnikach, zbiornikach, kontenerach lub luzem, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
BAT 11	<p>W zakresie gospodarki odpadami:</p> <ul style="list-style-type: none"> – magazynowanie złomu pod przykryciem lub na betonowych posadzkach w celu ograniczenia do minimum pylenia wywołanego ruchem pojazdów, – stosowanie techniki zraszania żużli, – stosowanie technik wynikających z dobrej praktyki w odniesieniu do przenoszenia roztopionego materiału i obsługi kadzi.
BAT 13	<p>Parametry konieczne w celu właściwego sterowania procesami technologicznymi włączone są w ciąg systemów komputerowych, i monitorowane są na ekranach w sterowniach poszczególnych urządzeń. Wdrożono nowe cyfrowe rozwiązania techniczno-technologiczno-organizacyjne poprzez modernizację wspomaganie komputerowego sterowania poszczególnymi urządzeniami, co pozwoliło na stworzenie połączeń pomiędzy tymi systemami, poprzez wytworzenie tzw. drugich i trzecich poziomów. Poziom drugi koordynuje działania wspólne wszystkich obiektów, a poziom trzeci pozwala na podgląd on-line i tworzenie potrzebnych zestawień, sprawozdań, wielkości zużycia itp.,.</p>
BAT 17	<p>Przed przystąpieniem do prac likwidacyjnych, urządzenia i instalacje likwidowanego obiektu zostaną opróżnione z surowców i mediów, oczyszczone, zostaną także usunięte własne odpady z miejsc gromadzenia i czasowego magazynowania, w szczególności odpady niebezpieczne.</p> <p>W fazie likwidacji powstaną głównie odpady z grupy 17 (<i>odpady z budowy, remontów i demontażu obiektów budowlanych ...</i>) i ewentualnie o kodach:</p> <ul style="list-style-type: none"> – 15 02 03 (<i>sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02</i>) <p>lub</p> <ul style="list-style-type: none"> – 15 02 02* (<i>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)</i>). <p>Nie wyklucza się powstania odpadów gleby i ziemi.</p> <p>Wytworzone odpady będą tymczasowo magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach. Odpady magazynowane będą w stalowych kontenerach, beczkach i pojemnikach, odpornych na działanie substancji w odpadach. Kontenery zostaną ustawione na utwardzonych, betonowych podłożach, co będzie stanowiło barierę przed migracją zanieczyszczeń do gruntu lub wody.</p> <p>Miejsce tymczasowego magazynowania będzie wydzielone, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych oraz przed działaniem czynników atmosferycznych.</p> <p>Powstałe odpady będą na bieżąco wywożone z przedmiotowego terenu. Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami będzie zgodny z obowiązującymi przepisami prawa. Odpady zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów.</p>
BAT 87	<p>Przyjęty złom (zgodnie z stosowaną w zakładzie Procedurą PS: 7.4-04 Gospodarka magazynowa) magazynowany jest w odpowiednio wyznaczonych miejscach podzielonych na pola składowe, odrębnie dla złomu ciężkiego, średniego, lekkiego, specjalnego, newsadowego i wiórow.</p> <p>Pozostałe materiały również magazynowane są w wyznaczonych miejscach odpowiednio oznakowanych.</p>
BAT 90	<p>Zakład w celu ograniczenia emisji pyłu z przetwarzania żużla na miejscu stosuje nawilżanie hałd żużla wodą.</p>
BAT 93	<p>Ograniczenie ilości powstających odpadów jest realizowane poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – przekazywanie pyłu zatrzymanego w filtrach do odzysku cynku i ołowiu w hutach cynku, – oddzielenie zgorzeliny z ciągłego odlewania w procesie oczyszczania wody chłodniczej i przekazanie jej do wykorzystania w procesach produkcyjnych innych firm, – przekazywanie zużytych materiałów ogniotrwałych do ich wytwórców celem ponownego wykorzystania lub innym uprawnionym firmom do wykorzystania. <p>Ponadto zakład ogranicza powstawanie odpadów i ich negatywny wpływ na środowisko poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych na poszczególnych etapach produkcji; – stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie na zagrożenie życia lub zdrowia; – racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw;

	<ul style="list-style-type: none"> – prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów; – prowadzenia właściwej eksploatacji instalacji, co zapobiegnie ich nadmiernemu zużyciu; – stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń; – selektywne gromadzenie i magazynowanie wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności odpadów i ich ewidencjonowanie, zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska; – niedopuszczenie do zmieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne; – odpowiednie magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc; – przekazywanie odpadów uprawnionym firmom, posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do: <ul style="list-style-type: none"> • poddania odpadów w pierwszej kolejności recyklingowi, regeneracji lub odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest to niemożliwe lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych – unieszkodliwiania w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska; • unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi, tak, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych; – utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami; – przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP; – szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych instalacji oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami; – prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych. <p>Wytwarzający odpady stosuje rozwiązania organizacyjne i technologiczne zmierzające do minimalizacji powstających odpadów niebezpiecznych.</p> <p>Spółka prowadzi na bieżąco ewidencję odpadów przy pomocy dokumentów ewidencji odpadów, tj. karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie oraz karty przekazania odpadu, co wyklucza nieścisłości w bilansie ilości wytwarzanych i przekazywanych odpadów.</p>
--	--

Ponadto w zakresie gospodarki odpadami zakład stosuje efektywne metody mające na celu zapobieganie i ograniczanie emisji, do których należą:

- ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych na poszczególnych etapach produkcji,
- stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie na zagrożenie życia lub zdrowia,
- racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw,
- prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów,
- stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń,
- selektywne gromadzenie i magazynowanie wytwarzanych w trakcie prowadzenia działalności odpadów i ich ewidencjonowanie, zgodnie z wymogami przepisów ochrony środowiska,
- niedopuszczenie do zmieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne,
- odpowiednie magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc;
- prowadzenie ewidencji wytwarzanych odpadów,
- przekazywanie odpadów uprawnionym firmom, posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami do:
 - poddania odpadów w pierwszej kolejności recyklingowi, regeneracji lub odzyskowi, a jeżeli z przyczyn technologicznych jest to niemożliwe lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych – unieszkodliwiania w sposób zgodny z wymaganiami ochrony środowiska,
 - unieszkodliwiania odpadów, których nie udało się poddać odzyskowi tak, aby składowane były wyłącznie te odpady, których unieszkodliwienie w inny sposób było niemożliwe z przyczyn technologicznych lub nieuzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych,

- utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami,
- zabezpieczenie odpadów przed dostępem osób nieuprawnionych,
- przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP,
- szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych instalacji oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami;

5. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające w szczególności z **BAT 12, 15, 91, 92**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC
BAT 12	<p>Powstające ścieki odprowadzane są do zewnętrznych układów kanalizacyjnych, będących w administracji innego podmiotu. Podmiot ten jest w posiadaniu odpowiednich urządzeń i systemów oczyszczających, a także stosowanych pozwoleń wynikających z korzystania ze środowiska naturalnego. Odbiór ścieków z obiektów stalowni reguluje umowa z ZEM Łabędy Sp. z o.o. Przedmiotowy zakład ogranicza ilość powstających ścieków poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – zużywanie wody w sposób oszczędny i racjonalny, dostosowany do wielkości produkcji, – stosowanie obiegów zamkniętych (woda wykorzystywana jest wielokrotnie), co powoduje minimalizację ilości generowanych ścieków, – pobór wody w głównej mierze do uzupełniania strat w obiegach zamkniętych, – oczyszczanie ścieków z zastosowaniem techniki usuwania cząstek stałych w procesie filtracji i ponowne ich wykorzystywanie.
BAT 15	<p>Powstające w zakładzie ścieki odprowadzane są do kanalizacji zewnętrznego operatora. Odprowadzane ścieki nie zawierają substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego wyszczególnionych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 10 listopada 2005 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego, których wprowadzanie w ściekach przemysłowych do urządzeń kanalizacyjnych wymaga uzyskania pozwolenia wodnoprawnego (Dz. U. z 2005 r. nr 233, poz. 1988).</p> <p>W związku z powyższym zakład nie jest zobligowany do uzyskania pozwolenia wodnoprawnego. Szczegółowe warunki odbioru oraz parametry odprowadzanych ścieków reguluje umowa pomiędzy odbiorcą i dostawcą.</p>
BAT 91	<p>W celu ograniczenia poboru wody zakład prowadzi racjonalną gospodarkę wodną. Do sposobów ograniczania ilości wykorzystywanej wody można zaliczyć:</p> <ul style="list-style-type: none"> – oszczędną i racjonalną gospodarkę wodną, dostosowaną do wielkości produkcji, – stosowanie obiegów zamkniętych wody do chłodzenia urządzeń stalowni (krystalizatorów, hydrauliki pieca łukowego i kadziowego, transformatora pieca elektrycznego i pieca kadziowego), – pobieranie wody w głównej mierze do uzupełniania strat w obiegach zamkniętych stalowni, – stosowanie obiegów zamkniętych wody zmiękczzonej do chłodzenia ścian wanny i sklepienia pieca łukowego, sklepienia pieca kadziowego, odciążu spalin pieców, – wtórne wykorzystanie oczyszczonych ścieków. <p>Zrzut wody z obiegów chłodzących do zewnętrznych sieci kanalizacyjnych następuje tylko i wyłącznie w przypadku zaistnienia sytuacji awaryjnej lub wykonywania okresowego czyszczenia zbiornika. Przez pozostały czas woda krąży w obiegach zamkniętych i uzupełniane są tylko jej straty.</p>
BAT 92	<p>Przedmiotowy zakład ogranicza ilość powstających ścieków poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> – racjonalizację gospodarki wodnej, – stosowanie obiegów zamkniętych wody do chłodzenia urządzeń stalowni (krystalizatorów, hydrauliki pieca łukowego i kadziowego, transformatora pieca elektrycznego i pieca kadziowego), – pobór wody w głównej mierze do uzupełniania strat w obiegach zamkniętych, – oczyszczanie ścieków z zastosowaniem techniki usuwania cząstek stałych w procesie filtracji. <p>Powstające ścieki sanitarne, przemysłowe oraz wody opadowe odprowadzane są do kanalizacji innego podmiotu na podstawie stosownej umowy.</p>

6. W zakresie ochrony gleby, ziemi, wód powierzchniowych i wód podziemnych.

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 6 i 10**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC.
BAT 6	<p>Zakład posiada wewnętrzne procedury dotyczące m.in. zakupu materiałów oraz gospodarki magazynowej. Wszystkie zakupione towary i elementy podlegają kontroli odbiorczej, a następnie są umieszczane w wyznaczonych do tego celu miejscach (odpowiednio dla każdego rodzaju przyjmowanego towaru).</p> <p>Celem procedury PS:7.4-01 Zakupy jest określenie trybu postępowania w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sporządzania zapotrzebowania na materiały i usługi, - realizacji procesu zakupu w tym postępowania przy wyborze poddostawców, - kontroli zakupionych materiałów i usług, - kwalifikowania dostawców w zakresie: opracowania, aktualizacji, zatwierdzenia, przechowywania Listy Kwalifikowanych Dostawców. <p>Procedura zapewnia nadzór nad prawidłowym trybem zakupów oraz gwarantuje, że materiały i usługi, które wpływają na jakość wyrobów gotowych dostarczane będą wyłącznie przez kwalifikowanych dostawców i będą spełniać określone wymagania.</p> <p>Wszystkie zakupione towary handlowe i elementy podlegają kontroli odbiorczej zgodnie ze stosowaną procedurą dotyczącą gospodarki magazynowej.</p> <p>Celem procedury: „Gospodarka Magazynowa” jest prowadzenie gospodarki magazynowej w odniesieniu do wszystkich magazynów znajdujących się na terenie zakładu polegającej na prowadzeniu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ewidencji magazynów, - dokumentacji na poszczególnych magazynach, - kontroli obrotu magazynowego. <p>Procedura ma zastosowanie we wszystkich komórkach organizacyjnych zakładu przy prowadzeniu magazynów, przyjmowaniu i rozładowywaniu materiałów i wyrobów.</p> <p>Złom w zależności od potrzeb składowany jest na składowisku zewnętrznym lub w hali wsadowej, na wydzielonych polach składowych w zależności od rodzaju przyjmowanego złomu. Na wyznaczonych polach znajduje się tylko złom o pozytywnym statusie.</p> <p>Surowce dodatkowe (takie jak: materiały ogniotrwałe oraz dodatki metaliczne i niemetaliczne) magazynowane są w wyznaczonych miejscach w hali stalowni.</p> <p>Miejsca magazynowania są zabezpieczone przed zanieczyszczeniem gleby i wód gruntowych oraz przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>Powstające w procesie produkcyjnym odpady magazynowane są na halach oraz na zewnątrz w wyznaczonych do tego celu miejscach, zabezpieczonych i oznakowanych.</p> <p>Odpady w pierwszej kolejności poddaje się odzyskowi w zakładzie, a odpady których nie dało się ponownie wykorzystać, przekazywane się do zakładów zajmujących się odzyskiem lub unieszkodliwianiem tego rodzaju odpadów, posiadających stosowne zezwolenia w zakresie gospodarki odpadami.</p>
BAT 10	<p>Zakład posiada jedną bramę wjazdowo-wyjazdową oraz określone trasy przejazdu samochodów oraz transportu kolejowego (utwardzone), co zapobiega emisji zanieczyszczeń do powietrza i wody.</p> <p>Powstałe w procesie produkcyjnym odpady gromadzone są w wyznaczonych miejscach w halach oraz na zewnątrz. Odpady gromadzone są w odpowiednich pojemnikach, zbiornikach, kontenerach lub luzem, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.</p> <p>Ponadto, zakład stosuje następujące działania zmierzające do uniknięcia emisji do powietrza i wody:</p> <ul style="list-style-type: none"> - ścisłe przestrzeganie reżimów technologicznych na poszczególnych etapach produkcji; - stosowanie takich sposobów produkcji, które zapobiegają powstawaniu odpadów lub pozwalają utrzymać na możliwie najniższym poziomie ich ilość, a także ograniczają negatywne oddziaływanie na zagrożenie życia lub zdrowia; - racjonalne zużycie materiałów, surowców i paliw; - prowadzenia racjonalnej i oszczędnej gospodarki materiałowo-surowcowej w celu zminimalizowania ilości powstałych odpadów; - prowadzenie właściwej eksploatacji instalacji, co zapobiegnie ich nadmiernemu zużyciu; - stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń, - niedopuszczenie do mieszania odpadów niebezpiecznych z innymi niż niebezpieczne;

	<ul style="list-style-type: none"> - odpowiednie magazynowanie odpadów w sposób uniemożliwiający ich negatywne oddziaływanie na środowisko, z przestrzeganiem wyznaczonych i oznakowanych miejsc; - utrzymywanie porządku na terenie zakładu i przestrzeganie procedur postępowania z odpadami; - przestrzeganie przez pracowników instrukcji i przepisów ppoż. oraz BHP; - szkolenie pracowników w zakresie przestrzegania reżimów technologicznych instalacji oraz prawidłowego postępowania z wytwarzanymi odpadami; - prowadzenie na bieżąco badań monitoringowych.
--	--

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- zastosowanie zamkniętych obiegów wody chłodniczej;
- stosowanie wyrobów/elementów wolnych od zabrudzeń olejami lub smarami,
- gromadzenie olejów oraz odpadów płynnych w szczelnych, zamykanych beczkach, ewentualnie pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, magazynowanych w wydzielonych miejscach posiadających szczelną utwardzoną posadzkę oraz wyposażonych w sorbenty pochłaniające ewentualne odcieki lub rozlania;
- odprowadzanie ścieków bytowych, przemysłowych i deszczowych do kanalizacji innego podmiotu na podstawie stosownych umów.

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 2, 5 oraz 94**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji IPPC.
BAT 2	<p>Działania podejmowane w zakładzie mają na celu zmniejszenie zużycia energii i poprawy efektywności produkcji i mediów oraz utrzymanie osiągniętej poprawy.</p> <p>Zakład w celu ograniczenia zużycia energii:</p> <ul style="list-style-type: none"> - optymalizuje jej zużycie, - monitoruje on-line najistotniejsze przepływy energii i procesy spalania w obiektach, umożliwiając w razie zagrożenia awarią natychmiastową interwencję służb utrzymania ruchu i osiągnięcie nieprzerwanego procesu produkcji, - prowadzi sprawozdawczość oraz analizy w celu sprawdzenia średniego zużycia energii dla procesów, - określa konkretne poziomy zużycia energii dla poszczególnych procesów technologicznych i porównuje je w perspektywie długoterminowej. <p>Ponadto zakład posiada:</p> <ul style="list-style-type: none"> - instalację odpowiednich systemów odzysku ciepła w piecach, - izolację rur z gorącą wodą. <p>Cały proces produkcyjny sterowany jest komputerowo - sterowanie dostarczaniem energii (lepsze wykorzystanie mocy, oszczędności zużycia elektrod i materiałów ogniotrwałych). Ponadto, proces produkcyjny stosowany w zakładzie zaprojektowany został tak, aby ograniczać zużycie energii m.in. poprzez:</p> <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie palników gazowo-tlenowych i świeżenie stali tlenem - wpływa na skrócenie czasu wytopu, wzrost wydajności i zmniejszenie zużycia energii, - stosowanie spieniania żużla - poprawia przepływ ciepła do ładowanych tworzyw wejściowych, jak również zabezpiecza tworzywa ogniotrwałe wewnątrz pieca. <p>Z powodu lepszej stabilności łuku i mniejszego oddziaływania promieniowania, procedura spieniania żużla prowadzi do obniżenia zużycia energii, mniejszego zużycia elektrod, obniżenia poziomu hałasu oraz do zwiększenia wydajności,</p> <ul style="list-style-type: none"> - powiązanie pieca z pieco-kadzią - wpływa na wzrost wydajności i oszczędność energii.
BAT 5	<p>W zakładzie stosowane są urządzenia elektryczne o wysokiej efektywności energetycznej. Stosowane pompy i wentylatory wyposażone są w energooszczędne silniki, a ich wydajność dostosowana jest do potrzeb procesu.</p> <p>Zakład stosuje również izolację rur z gorącą wodą, eliminując tym samym straty ciepła i zużycie energii. Zakład wyposażony jest również w energooszczędne źródła światła.</p>

	<p>Ponadto, zakład:</p> <ul style="list-style-type: none"> - monitoruje on-line najistotniejsze przepływy energii i procesy spalania w obiektach, - prowadzi sprawozdawczość oraz analizy w celu sprawdzenia średniego zużycia energii dla procesów, - określa konkretne poziomy zużycia energii dla poszczególnych procesów technologicznych i porównuje je w perspektywie długoterminowej, - optymalizuje czas załączenia oświetlenia w halach produkcyjnych, magazynach oraz oświetlenia zewnętrznego.
BAT 94	<p>Zakład w zakresie swojej produkcji wytwarza kęsiska, czyli stal surową, którą następnie w walcowniach, kuźniach, itp. przerabia się na produkt gotowy. W zakładzie nie stosuje się techniki odlewania pasm o kształcie zbliżonym do kształtu wyrobu gotowego, czyli odlewania blach. Zmiana rodzaju produkcji jest nieuzasadniona ekonomicznie (wymagałaby dużych nakładów inwestycyjnych oraz jest sprzeczna z założeniami zakładu i prowadziłaby do konieczności zerwania obecnie zawartych umów z klientami na odbiór konkretnych produktów i pozyskiwania nowych klientów, co byłoby procesem bardzo długim i kosztownym.</p> <p>Niemniej jednak zakład przy produkcji kęsisk stosuje także zasadę doboru jak najmniejszego przekroju kęsisk w stosunku do wytwarzanego przez dalszą obróbkę końcowego produktu. Zakład posiada szeroki zakres przekroju produkowanych kęsisk, takich jak:</p> <ul style="list-style-type: none"> · kwadraty o przekrojach: 100x100 mm, 120x120 mm, 130x130 mm, 140x140 mm i 160x160 mm, · prostokąt o przekroju 140x 165 mm, · kęsiska okrągłe o średnicy 170 mm. <p>W celu ograniczenia zużycia energii prowadzi się następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"> · optymalizacja zużycia energii, · monitoring on-line najistotniejszych przepływów energii i procesów spalania w obiektach, · sprawozdawczość oraz analizy w celu sprawdzenia średniego zużycia energii dla procesów, · określanie poziomów zużycia energii dla poszczególnych procesów technologicznych i porównywanie w perspektywie długoterminowej.

IV. W części III decyzji: „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”

1) w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczane do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, podpunkt 1.1. „Instalacja IPPC” otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczane do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Instalacja IPPC.

a) Z emitora E-1 odprowadzającego substancje pyłowo-gazowe z procesu załadunku pieca, topienia wsadu i świeżenia kąpieli oraz spustu ciekłego metalu z pieca elektrycznego EAF oraz pieca kadziowego.

pył ogółem	4,99000 mg/m ³ ,
pył zawieszony PM10	2,94000 kg/h,
pył zawieszony PM2,5	2,79000 kg/h,
ołów	0,12490 kg/h,
cynk	0,78160 kg/h,
kadm	0,00059 kg/h,
nikiel	0,00130 kg/h,
chrom	0,00320 kg/h,
miedź	0,00140 kg/h,
tytan	0,00570 kg/h,
mangan	0,09630 kg/h,

żelazo	1,01050 kg/h.	
dwutlenek siarki	11,35000 kg/h,	
dwutlenek azot	5,12000 kg/h,	
tlenek węgla	272,00000 kg/h,	
HCl	3,13000 kg/h,	
HF	0,46000 kg/h,	
rtęć	0,04900 mg/Nm ³	
polichlorowane dibenzodioksyny/dibenzofurany (PCDD/F)		0,09 ng I-TEQ/Nm ³ .

b) Łączna emisja roczna z instalacji IPPC.

pył ogółem	26,390 Mg/rok,	
pył zawieszony PM10	25,070 Mg/rok,	
pył zawieszony PM2,5	23,830 Mg/rok	
ołów	1,065 Mg/rok,	
cynk	6,667 Mg/rok,	
kadm	0,005 Mg/rok,	
nikiel	0,011 Mg/rok,	
chrom	0,027 Mg/rok,	
miedź	0,012 Mg/rok,	
tytan	0,048 Mg/rok,	
mangan	0,822 Mg/rok,	
żelazo	8,620 Mg/rok	
dwutlenek siarki	96,800 Mg/rok	
dwutlenek azotu	43,600 Mg/rok	
tlenek węgla	2320,000 Mg/rok	
HCl	26,700 Mg/rok	
HF	3,920 Mg/rok	
rtęć	0,259 Mg/rok,	
polichlorowane dibenzodioksyny/dibenzofurany (PCDD/F)		0,0000048 Mg/rok."

2) punkt 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje nowe 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	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	2,00
4	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	6,00
5	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,00
6	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	2,00
7	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	6,50

8	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
9	13 03 10*	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	10,00
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne)	5,00
11	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)	0,20
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,30
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	50,00

b) Odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	08 01 18	Odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17	0,50
2	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04	2,00
3	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	100 000,00
4	10 02 02	Nieprzerobione żużle z innych procesów	10 000,00
5	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	10 000,00
6	10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	30,00
7	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	1 200,00
8	10 02 99	Inne niewymienione odpady	5 015,00
9	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	3,00
10	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	3,00
11	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
12	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,20
13	12 01 99	Inne niewymienione odpady	50,00
14	15 01 01	Opakowania z papieru o tektury	5,00
15	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	5,00
16	15 01 03	Opakowania z drewna	60,00
17	15 01 04	Opakowania z metali	20,00
18	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	8,00
19	16 01 17	Metale żelazne	1,00
20	16 01 18	Metale nieżelazne	0,20
21	16 01 22	Inne niewymienione elementy	0,20
22	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,60
23	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	15 000,00
24	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,10
25	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,10
26	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotworne z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5 000,00
27	17 02 01	Drewno	60,00
28	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
29	19 10 01	Odpady żelaza i stali	10 000,00
30	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00
31	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000,00

2.2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.

A. Odpady niebezpieczne.

- 1) **10 02 07*** - *odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierających substancje niebezpieczne;*
 - a) powstawanie odpadów: odpady te powstają na urządzeniu do odpylania spalin z pieców EAF i LHF
 - b) skład chemiczny: udział procentowy związków Fe, Zn, Pb, Cd, Cu, Cr, Ni, Mn, As
 - c) właściwości: drażniący, szkodliwy
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te gromadzone są w metalowym zbiorniku magazynowym będącym elementem odpylni
 - e) postępowanie z odpadami: odpady będą przekazywane do odzysku odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.

- 2) **13 01 10*** - *mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych;*
13 01 11* - *syntetyczne oleje hydrauliczne;* **13 01 13*** - *inne oleje hydrauliczne;*
 - a) powstawanie odpadów: odpady te powstają podczas remontów układów hydraulicznych będących wyposażeniem linii technologicznej instalacji stalowni
 - b) skład chemiczny: odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający zanieczyszczenia zewnętrzne, mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualnie związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających
 - c) właściwości: toksyczne, ekotoksyczne
 - d) magazynowanie odpadów: odpady olejów bezpośrednio z układów hydraulicznych spuszczone są do oryginalnych opakowań, w których zostały zakupione lub beczek. Tak napełnione opakowania przechowywane są w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady winny być gromadzone w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej. Miejsce magazynowania winno być utwardzone, zabezpieczone przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażone w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Miejsca magazynowania odpadów olejowych powinny spełniać wymogi przepisów szczególnych.
 - e) postępowanie z odpadami: Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane są one firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami.

- 3) **13 02 05*** - *mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych;* **13 02 06*** - *syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe;*
13 02 08* - *inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe;* **13 03 07*** - *mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych;* **13 03 10*** - *inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory i nośniki ciepła;*
 - a) powstawanie odpadów: odpady te powstają podczas remontów urządzeń będących wyposażeniem linii technologicznej instalacji stalowni
 - b) skład chemiczny: odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający

- zanieczyszczenia zewnętrzne, mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu
- c) właściwości: toksyczne, ekotoksyczne
 - d) magazynowanie odpadów: odpady olejów bezpośrednio z urządzeń spuszczone są do oryginalnych opakowań, w których zostały zakupione lub do beczek. Tak napełnione opakowania przechowywane są w magazynie odpadów niebezpiecznych. Odpady winny być gromadzone w szczelnych pojemnikach, wykonanych z materiałów trudno palnych, odpornych na działanie olejów odpadowych, odprowadzających ładunki elektryczności statycznej. Miejsce magazynowania winno być utwardzone, zabezpieczone przed zanieczyszczeniami gruntu i opadami atmosferycznymi, wyposażone w urządzenia lub środki do zbierania wycieków tych odpadów. Miejsca magazynowania odpadów olejowych powinny spełniać wymogi przepisów szczególnych
 - e) postępowanie z odpadami: Po przeprowadzeniu badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami, przekazywane są one firmie posiadającej stosowne zezwolenia na prowadzenie działalności w zakresie określonego przepisami sposobu gospodarowania tymi odpadami.
- 4) **15 01 10*** - *opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne);*
- a) powstawanie odpadów: odpady te stanowią opakowania po farbach, smarach, olejach, klejach, materiałach eksploatacyjnych taboru itp.
 - b) skład chemiczny: żelazo, chrom, nikiel i inne pierwiastki metali żelaznych, tworzywa głównie polipropylen, zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi
 - c) właściwości: drażniące
 - d) magazynowanie odpadów: odpady magazynowane są selektywnie w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w betonową posadzkę, wentylację oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 5) **15 02 02 *** - *sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB);*
- a) powstawanie odpadów: odpady te stanowią czyściwa, zaolejone ubrania ochronne, rękawice, buty robocze, tkaniny do wycierania itp. Odpady te powstają podczas wykonywania remontów maszyn i urządzeń
 - b) skład chemiczny: włóknina, bawełna, celuloza zanieczyszczone węglowodorami aromatycznymi i alifatycznymi, syпки sorbent mineralny, którego skład uzależniony od zakupionego sorbentu mogący zawierać w swoim składzie m.in. tlenki żelaza, tlenki aluminium, zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi oraz włóknina filtracyjna WTF, skład 100% PET
 - c) właściwości: uczulające, drażniące
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te magazynowane są selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenia magazynowe wyposażone są w betonową posadzkę, wentylację oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków

- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 6) **16 02 13*** - *zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają podczas eksploatacji lamp fluorescencyjnych stosowanych do oświetlania instalacji stalowni
- b) skład chemiczny: odpady te stanowią mieszaninę składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP; TU PUR) , ceramiki (krzem , tlenki ziem alkalicznych, mika), szkła (szkło ołowiowe, barowe, strontowe), gumy, ebonitu oraz metali i stopów
- c) właściwości: drażniące, toksyczne, ekotoksyczne
- d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w pojemnikach w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w betonową posadzkę, wentylację oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków
- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 7) **16 06 01*** - *baterie i akumulatory ołowiowe;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają w wypadu stwierdzenia, podczas przeładunków wewnątrzzakładowych, wystąpienia złomu akumulatorowego w dostarczonym od dostawców zewnętrznych złomie stalowym
- b) skład chemiczny: ołów, kwas siarkowy i metale
- c) właściwości: żrące, mutagenne, rakotwórcze
- d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach kwasoodpornych w magazynie odpadów niebezpiecznych. Pomieszczenie magazynowe wyposażone jest w betonową posadzkę, wentylację oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków
- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

- 1) **08 01 18** – *odpady z usuwania farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 17;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają w wyniku usuwania starych farb i lakierów przy prowadzonych remontach
- b) skład chemiczny: mieszanina związków organicznych takich jak żywice, pigmenty, wypełniacze, barwniki
- c) właściwości: obojętne
- d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu na hali stalowni do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy
- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 2) **10 01 01** – *żuźle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04);*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają jako popioły paleniskowe z koksu zużywanego

- w palenisku kuźniczym
- b) skład chemiczny: udział procentowy tlenków np.: SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 (szklisty/amorficzny materiał i fazy mineralne)
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te magazynowane są w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu kuźni do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 3) **10 02 01** - *żuźle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)*;
- a) powstawanie odpadów: żuźle stalownie z procesów wytapiania stali powstają w trakcie trwania procesu technologicznego wytopu stali w piecu EAF
 - b) skład chemiczny: udział procentowy FeO , SiO_2 , CaO , Na_2O , Cd , Cu , Cr , Ni , Mn i innych (mieszanka mineralnych produktów spalania i wytapiania stali)
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: żuźel spływa podczas procesu do specjalnych kadzi żuźlowych. Pełne kadzie żuźlowe przewożone są na specjalnych wozach kolejowych do Oddziału przerobu żuźla, gdzie opróżniane są do dołu, w którym następuje schładzanie żuźla. Następnie żuźel jest ładowany czerpakiem do środków transportu i przekazywany uprawnionemu odbiorcy
 - e) postępowanie z odpadami: część odpadów wykorzystywana jest we własnym zakresie. Natomiast część niewykorzystana przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 4) **10 02 02** – *nieprzerobione żuźle z innych procesów*;
- a) powstawanie odpadów: żuźle powstają z obróbki sali w piecu kadziowym LHF
 - b) skład chemiczny: mieszanka $\text{Fe}_{\text{cał}}$, FeO , SiO_2 , MnO , CaO , MgO , Al_2O_3 , Ti
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: żuźel zlewany jest po zakończeniu procesu odlewania do specjalnych kadzi żuźlowych. Pełne kadzie żuźlowe przewożone są na specjalnych wozach kolejowych do Oddziału przerobu żuźla, gdzie opróżniane są do dołu, w którym następuje schładzanie żuźla. Następnie żuźel jest ładowany czerpakiem do środków transportu i przekazywany uprawnionemu odbiorcy
 - e) postępowanie z odpadami: odpady sprzedawane są zainteresowanym odbiorcom jako wapno nawozowe na podstawie pozwolenia uzyskanego z Ministerstwa Rolnictwa i Rozwoju Wsi. Niewykorzystana część odpadów przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 5) **10 02 08** – *odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07*;
- a) powstawanie odpadów: odpady w postaci pyłu powstają na urządzeniu do odpylania spalin z pieców EAF i LHF
 - b) skład chemiczny: udział procentowy związków Fe i C , Cr , Si , Mn , Cu , Mo , Ni , Ti oraz śladowo Ca , Mg i innych (mieszanka drobnocząsteczkowych związków mineralnych powstających w wyniku spalania i obróbki cieplnej)
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: pyły gromadzone są w metalowym zbiorniku magazynowym

- będącym elementem odpylni
- e) postępowanie z odpadami: odpady będą przekazywane do odzysku odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia.
- 6) **10 02 15** – *inne szlamy i osady pofiltracyjne*;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają ze wstępnej filtracji wody obiegu chłodzącego stalowni
- b) skład chemiczny: mieszanina związków Fe i C, Cr, Si, Mn, Cu, Mo, Ni, Ti oraz śladowo Ca, Mg i innych
- c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
- d) magazynowanie odpadów: szlamy po wstępnej filtracji osadzają się w osadniku o pojemności ok. 100 Mg. Jest on opróżniany po napełnieniu. Odbywa się to co 3-4 lata. Opróżnienie odbywa się poprzez czerpakowanie do środka transportu, podczas remontu średniego
- e) postępowanie z odpadami: Odpady przekazywane będą do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 7) **10 02 80** – *zgary z hutnictwa żelaza*;
- a) powstawanie odpadów: odpady w postaci zendry powstają podczas ciągłego odlewania stali na maszynie COS
- b) skład chemiczny: mieszanina tlenków Fe oraz C, Cr, Si, Mn, Cu, Mo, Ni, Ti i innych (mieszanina mineralnych produktów spalania i wytapiania stali)
- c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
- d) magazynowanie odpadów: odpady magazynowane są w osadniku zgorzeli i zbiorniku odciekowym. Dodatkowo odpady magazynowane są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie stalowni. Pojemniki te magazynowane są na terenie hali stalowni
- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 8) **10 02 99** – *inne niewymienione odpady*;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają jako pozostałości z czyszczenia wagonów po dostawach złomu głównie w postaci ziemi. Do tej grupy odpadów zakwalifikowano również odpady powstające ze złamania elektrod grafitowych na piecach EAF i LHF
- b) skład chemiczny: mieszanina mineralnych produktów spalania i wytapiania stali
- c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
- d) magazynowanie odpadów: pozostałości po czyszczeniu wagonów gromadzone są w wydzielonym i ogrodzonym miejscu na terenie rezerwowego magazynu złomu. Odpady złamanych elektrod grafitowych gromadzone są w wyznaczonym miejscu magazynowym na terenie hali stalowni
- e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 9) **12 01 01** – *odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów*;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają podczas obróbki części maszyn i urządzeń z żelaza i jego stopów w warsztacie Utrzymania Ruchu
- b) skład chemiczny: Fe wraz z dodatkami C, Cr, Si, Mn, Cu, Mo, Ni, Ti i innych

- c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te gromadzone są w warsztacie w skrzyni samowyladowczej o pojemności ok. ½ Mg. Po jej napełnieniu odpady transportowane są na halę wsadową gdzie magazynowane są w boksach złomowych
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 10) **12 01 02** – *cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów*;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają podczas operacji technologiczno-obslugowych
 - b) skład chemiczny: Fe wraz z dodatkami C, Al, Cr, Si, Mn, Cu, Mo, Ni, Pb i innych
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te magazynowane są w skrzyniach umieszczonych w wyznaczonym miejscu hali wsadowej
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 11) **12 01 03** – *odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych*;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają podczas obróbki części maszyn i urządzeń z metali nieżelaznych w Warsztacie Utrzymania Ruchu
 - b) skład chemiczny: metale głównie miedź, aluminium, cynk, mosiądz, brąz, cyna
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w warsztacie w sposób selektywny w skrzyniach
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 12) **12 01 13** – *odpady spawalnicze*;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają podczas operacji spawania
 - b) skład chemiczny: metale żelazne, związki mineralne
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w skrzyni umieszczonej w wyznaczonym miejscu hali wsadowej
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 13) **12 01 99** – *inne niewymienione odpady (złom stalowy)*;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają jako złom stalowy przy remontach, konserwacji maszyn i urządzeń
 - b) skład chemiczny: związki Fe i C oraz Cr, Ni, Mn, Cu, W, Mo, Ti
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są na hali wsadowej w boksach złomowych
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne

zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

- 14) **15 01 01** – opakowania z papieru i tektury; **15 01 02** – opakowania z tworzyw sztucznych; **15 01 03** – opakowania z drewna; **15 01 04** – opakowania z metali;
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają z opakowań po dostarczanych na wydział urządzeniach, produktach i materiałach
 - b) skład chemiczny: polietylen, polistyren, polipropylen, aluminium, związki metali, papier (celuloza)
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: opakowania z papieru i tektury, tworzyw sztucznych, drewna i metali magazynowane są selektywnie luzem lub w pojemnikach w wydzielonych miejscach na hali stalowni
 - e) postępowanie z odpadami: opakowania z papieru i tektury częściowo przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorstwami do wykorzystania do przewodzek. Opakowania z drewna częściowo przekazywane są osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym nie będącym przedsiębiorstwami do wykorzystania jako paliwo lub do wykonywania drobnych napraw i konserwacji. Pozostałe opakowania z papieru i tektury, drewna oraz całość odpadów z tworzyw sztucznych i metali przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 15) **15 02 03** – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają z czyszczenia stosowanego przy przeglądach urządzeń, wymiany ubrań ochronnych oraz w wyniku wymiany worków z tkanin filtracyjnych
 - b) skład chemiczny: tkanina poliestrowo-bawełniana, lateks, celuloza, tworzywa sztuczne i naturalne
 - c) właściwości: palne
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanym pojemniku umieszczonym w wydzielonym miejscu na hali stalowni do czasu przekazania uprawnionemu odbiorcy
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 16) **16 01 17** – metale żelazne; **16 01 18** – metale nieżelazne;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i wózków
 - b) skład chemiczny: związki Fe i C oraz Cr, Ni, Mn, Cu, W, Mo, Ti oraz metale głównie miedź, aluminium, cynk, mosiądz, brąz, cyna
 - c) właściwości: obojętny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: metale żelazne gromadzone są na hali wsadowej w boksach złomowych. Metale nieżelazne gromadzone są w warsztacie w sposób selektywny w skrzyniach
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

- 17) **16 01 22** – *inne niewymienione odpady*;
- a) powstawanie odpadów: odpady w postaci zużytych filtrów powietrza, elementów elektrycznych, elektronicznych oraz elektrotechnicznych powstają w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń i wózków
 - b) skład chemiczny: PCV, polipropylen, włókna naturalne, metale żelazne i nieżelazne, celuloza, kauczuk, krzemionka
 - c) właściwości: palne
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach Warsztatu Utrzymania Ruchu
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 18) **16 02 14** – *zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13*;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają w wyniku remontów i konserwacji maszyn, urządzeń elektrycznych i elektronicznych. Podczas eksploatacji urządzeń elektrotechnicznych dokonywana jest wymiana wyłączników, przekaźników i silników
 - b) skład chemiczny: mieszanina 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
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu Warsztatu Utrzymania Ruchu wydziału stalowni
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 19) **16 03 04** – *nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80*;
- a) powstawanie odpadów: odpady te stanowią odpady technologiczne lub wyroby niezgodne posiadające postać stali
 - b) skład chemiczny: związki Fe i C oraz Cr, Ni, Mn, Cu, W, Mo, Ti
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w hali wsadowej w boksach złomowych
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 20) **16 06 04** – *baterie alkaliczne (wyłączeniem 16 06 03)*; **16 06 05** – *inne baterie i akumulatory*;
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają w wyniku eksploatacji latarek oraz innych urządzeń elektrycznych i elektronicznych
 - b) skład chemiczny: ogniwa suche składające się z obudowy metalowej lub z tworzyw sztucznych, elektrody Ni, Cd lub elektrolitu: fosforan litowo-żelazowy i inne elektrolity litowo-jonowe uszczelki gumowych
 - c) właściwości: szkodliwe
 - d) magazynowanie odpadów: odpady te gromadzone są selektywnie w oznakowanych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym miejscu Warsztatu Utrzymania Ruchu na wydziale stalowni
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym

stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.

- 21) **16 11 04** – *okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają z wyłożeń ogniotrwałych, które są elementami urządzeń technologicznych i ulegają zużyciu w trakcie eksploatacji tych urządzeń
 - b) skład chemiczny: mieszaniny mineralne, w tym głównie szamotowe, ceramiczne lub betonowe z domieszkami krzemionkowymi, kaolinitowymi, korundowymi, grafitowymi itp.
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady magazynowane są w wydzielonej części dołu żuźlowego
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 22) **17 02 01** – *drewno;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają z demontażu drewna budowlanego
 - b) skład chemiczny: celuloza
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: gromadzone są w wydzielonych miejscach na hali stalowni
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie do prac remontowych, drobnych napraw i konserwacji o ile nie są zanieczyszczone. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku w procesie R1 lub osobom fizycznym, jednostkom organizacyjnym lub firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 23) **17 04 05** – *żelazo i stal;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają podczas eksploatacji obiektów, w których dokonuje się wymiany elementów stalowych
 - b) skład chemiczny: związki Fe i C oraz Cr, Ni, Mn, Cu, W, Mo, Ti i innych
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są na hali wsadowej w boksach złomowych
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku osobom fizycznym do wykonywania drobnych napraw i konserwacji (R14), jednostkom organizacyjnym lub firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 24) **19 10 01** – *odpady żelaza i stali;*
- a) powstawanie odpadów: są to odpady z rozdrabniania odpadów powstałych w wytopu, obróbki i odlewania stali
 - b) skład chemiczny: związki Fe i C oraz Cr, Ni, Mn, Cu, W, Mo, Ti i innych
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady magazynowane są w wydzielonej części dołu żuźlowego
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie. Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 25) **19 12 03** – *metale nieżelazne;*
- a) powstawanie odpadów: odpady te powstają jako zanieczyszczenia w postaci metali

- kolorowych z przyjmowanego złomu wsadowego
- b) skład chemiczny: metale głównie miedź, aluminium, cynk, mosiądz, brąz, cyna
 - c) właściwości: obojętne, nie wykazują właściwości niebezpiecznych dla środowiska
 - d) magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są na terenie stalowni w sposób selektywny w skrzyniach lub wyznaczonych miejscach
 - e) postępowanie z odpadami: odpady wykorzystywane są we własnym zakresie.
Niewykorzystana część przekazywana jest do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.
- 26) **19 12 12** – *inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11;*
- a) powstawanie odpadów: odpady powstają podczas przeładunku złomu stalowego na środki transportu w postaci zanieczyszczeń, głównie ziemi
 - b) skład chemiczny: kwarc, krzemionka, krzemiany, węglany, tworzywa sztuczne, kauczuk, metale żelazne i nieżelazne
 - c) właściwości: częściowo palne lub obojętne, częściowo biodegradowalne
 - d) magazynowanie odpadów: pozostałości po przeładunku gromadzone są w wydzielonym, ogrodzonym miejscu na terenie rezerwowego magazynu złomu
 - e) postępowanie z odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tymi odpadami.”

VI. Część IV decyzji: „Odzysk odpadów w instalacji” otrzymuje nowe brzmienie:

„IV. Odzysk odpadów w instalacji.

1. Rodzaj i ilość odpadów przeznaczonych do odzysku.

1.1. Odzysk odpadów w Instalacji Stalowni.

1.1.1. Wykaz rodzajów i ilości odpadów własnych przewidzianych do przetwarzania w instalacji IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	2,50
2	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	2,50
3	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	0,90
4	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,15
5	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	0,50
6	12 01 99	Inne niewymienione odpady	45,00
7	15 01 04	Opakowania z metali	16,00
8	16 01 17	Metale żelazne	0,80
9	16 01 18	Metale nieżelazne	0,10
10	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	1,00
11	17 04 02	Aluminium	5,00
12	17 04 05	Żelazo i stal	170,00
13	19 10 01	Odpady żelaza i stali	8 000,00
14	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00

1.1.2. Wykaz rodzajów i ilości odpadów obcych przewidzianych do przetwarzania w instalacji IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu Mg/rok
1	02 01 10	Odpady metalowe	5 000,00
2	10 02 99	Inne niewymienione odpady	40 000,00
3	10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	50 000,00
4	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	80 000,00
5	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	55 000,00
6	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	30,00
7	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	100,00
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	10,00
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10,00
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	40 000,00
11	15 01 04	Opakowania z metali	30 000,00
12	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	5 000,00
13	16 01 17	Metale żelazne	40 000,00
14	16 01 18	Metale nieżelazne	20,00
15	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	20 000,00
16	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03 i 16 03 80	30 000,00
17	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20,00
18	17 04 02	Aluminium	100,00
19	17 04 05	Żelazo i stali	410 000,00
20	17 04 07	Mieszanki metali	30 000,00
21	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	10 000,00
22	19 10 01	Odpady żelaza i stali	30 000,00
23	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	20,00
24	19 12 02	Metale żelazne	70 000,00
25	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00
26	20 01 40	Metale	50 000,00

Miejsce i sposób magazynowania: odpady magazynowane w pojemnikach, kontenerach lub luzem w wyznaczonym miejscu na hali wsadowej w budynku stalowni lub na zapasowym miejscu gromadzenia złomu poza halą stalowni.

Proces odzysku: R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali – z odpadów uzyskiwane będą w końcowym etapie kęsiska odlane ze stali.

2. Miejsce magazynowania odpadów przeznaczonych do odzysku.

Stalownia posiada dwa miejsca magazynowania złomu:

- na hali wsadowej w budynku Stalowni
- na zapasowym miejscu gromadzenia złomu poza halą stalowni.

Złom z dostaw wagonowych wstawiany jest na tory rozładunkowe w pierwszym lub drugim miejscu magazynowania pod zasięg suwnic magnesowo – chwytakowych lub samojezdnych urządzeń

rozładunkowych, przy pomocy których jest rozładowywany. Samochody przywożące złom kierowane są na utwardzone powierzchnie obu miejsc magazynowania pod zasięg wspomnianych środków rozładunku odpadów. Na rezerwowym miejscu gromadzenia złomu jest on rozładowywany na stosy pod zasięgiem suwnic.

Obecnie prowadzone są działania mające na celu dostosowanie techniki magazynowania złomu na betonowych posadzkach zgodnie z konkluzjami BAT.

Założeniem technicznym przedsięwzięcia inwestycyjnego polegającego na dostosowaniu rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT jest utworzenie, na terenie do którego zakład posiada tytuł prawny, nowego miejsca magazynowania złomu, które będzie wykonane zgodnie z konkluzjami BAT. Będzie to teren o twardej nawierzchni o nieprzepuszczalnej powierzchni z systemem odwadniania i odbioru ścieków. Po zakończeniu tego zadania magazynowany złom zostanie przeniesiony ze „starego miejsca magazynowania” na „nowe miejsce magazynowania”, spełniające wszystkie wymagania.

Następnie na dotychczasowym miejscu magazynowania zostaną przeprowadzone prace, które również doprowadzą jego stan do wymagań konkluzji BAT, czyli teren będzie nie tylko utwardzony, ale także o nieprzepuszczalnych powierzchniach z systemem odwadniania i odbioru ścieków.

Harmonogram dostosowania rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT został przedstawiony w punkcie IX.12 niniejszej decyzji.

W momencie wykorzystania złomu do procesu jest on załadowywany przy pomocy tych samych środków transportu (wagonów lub samochodów) i przewożony do hali wsadowej stalowni. Na terenie hali wsadowej stalowni złom jest rozładowywany bezpośrednio do koszy wsadowych ustawionych na stojakach na wozach torowisk wzdłużnych będących wyposażeniem gospodarki wsadowej lub do specjalnych boksów magazynowych.

W 2015 r. przeprowadzono działania związane z powiększeniem boksów złomowych na hali wsadowej. Przedsięwzięcie polegało na przebudowie ścian czołowych trzech boksów złomowych na hali wsadowej w budynku elektrostalowni. W wyniku tej przebudowy zwiększono wysokości ścian przednich boksów złomowych z 0,9 m do 1,5 m.

Działania techniczne związane z powiększeniem boksów złomowych na hali wsadowej przeprowadzono w celu stworzenia możliwości przeorganizowania i zaniechania pracy na nocnej zmianie rezerwowego magazynu złomu. Zwiększenie pojemności boksów pozwoliło na zgromadzenie większych zapasów złomu na hali i tym samym prowadzenie pracy rezerwowego magazynu złomu tylko w porze dziennej.

3. Miejsce i dopuszczone metody odzysku odpadów:

3.1. Odzysk odpadów w Instalacji Stalowni.

Odpady wymienione w tabeli punkcie IV. 1.1.1. o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99, 15 01 04, 16 01 17, 16 01 18, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 19 10 01, 19 12 03 oraz odpady wymienione w tabeli punkcie IV. 1.1.2. o kodach: 02 01 10, 10 02 99, 10 09 80, 12 01 01, 12 01 02, 12 01 03, 12 01 04, 12 01 13, 12 01 17, 12 01 99, 15 01 04, 16 01 16, 16 01 17, 16 01 18, 16 02 16, 16 03 04, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 19 01 02, 19 10 01, 19 10 02, 19 12 02, 19 12 03, 20 01 40 stanowiąc będąc wsad metaliczny do wytopu stali w elektrycznym piecu łukowym EAF oraz dalszej jej obróbki w piecu kadziowym LHF. Końcowym etapem procesu są kęsiska odlane ze stali na maszynie ciągłego odlewania stali COS. Odpady obce i własne rozładowywane ze środków transportu są odpowiednio przygotowane, namiarowane i dozowane do koszy wsadowych lub bezpośrednio do procesu. Klasyfikowanie i przyjmowanie złomu stalowego określone zostało normą zakładową. Odpady przeznaczone do odzysku, wyselekcjonowane zgodnie z klasyfikacją, umieszczane są w miejscach magazynowania. Kosze wsadowe napełniane są zgodnie z instrukcją technologiczną (instrukcja nr EAF-1). Załadowane kosze wsadowe są ważone i przekazywane na torowisko poprzeczne służące do przewozu koszy do wnętrza obudowy pieca elektrycznego EAF. Kosze wsadowe wewnątrz obudowy pieca są transportowane przy pomocy suwnicy załadowniczej na stanowiska odstawcze lub bezpośrednio nad piec łukowy w zależności od potrzeb procesu

technologicznego. Załadunek pieca odbywa się poprzez rozchylenie dna kosza. Żłom wsypuje się do otwartej przestrzeni roboczej pieca, puste kosze wsadowe wracają na wóz poprzeczny i przetransportowane zostają na halę wsadową. Po wytopieniu wsadu w piecu EAF dokonywany jest spust stali przez otwór spustowy pieca, do kadzi odlewniczej stojącej na specjalnym stalowozie. Następnie stal w kadzi przewożona jest po torowisku na stanowisko pieca kadziowego LHF, w którym dokonywana jest jej korekta (wyrównanie składu chemicznego, regulacja temperatury, ujednorodnianie i homogenizacja). Po zakończonej obróbce, gdy stal osiągnie zamówione wymagania, przewożona jest w kadzi przy pomocy suwnicy do maszyny ciągłego odlewania stali COS. Maszyna COS wyposażona jest w palniki tlenowo – gazowe, które dzielą poszczególne pasma stali, powstałej podczas ciągłego odlewania, na długości zamówione. Wyprodukowaną ze złomu stal w postaci kęsisk, magazynuje się na terenie hali i po zgromadzeniu odpowiedniej ilości wysyła do klienta.

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

1) punkt 1: ”Monitoring technologiczny” otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Monitoring technologiczny.

Monitoring procesów technologicznych instalacji obejmuje:

- kontrolę parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych,
- kontrolę zgodności prowadzonych operacji z instrukcjami technologicznymi,
- monitorowanie zużycia surowców, materiałów i energii elektrycznej;
- kontrolę ilości wytwarzanych produktów końcowych,
- ewidencję czasu pracy instalacji,
- okresową kontrolę pracy urządzeń redukujących emisję,
- regularne kontrole i przeglądy poszczególnych elementów instalacji,
- kontrolę stanowisk pracy w zakresie przestrzegania przepisów BHP,
- kontrolę sprzętu ppoż. – zgodnie z wymaganiami ustawodawstwa,
- pomiar lub ocenę wszystkich odpowiednich parametrów niezbędnych do sterowania procesami technologicznymi z pomieszczeń sterowni za pomocą nowoczesnych skomputeryzowanych systemów w celu stałej regulacji i optymalizacji procesów technologicznych on-line, zapewnienia stabilnej i płynnej obróbki w celu zwiększenia efektywności energetycznej i maksymalizacji wydajności oraz udoskonalenia praktyki w zakresie utrzymania ruchu.

1A. Monitoring efektywności wykorzystania zasobów.

Monitoring efektywności wykorzystania zasobów obejmuje:

- zużycie surowców – monitoring zużycia surowców w procesach technologicznych instalacji oraz rejestrowanie rodzajów i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych,
- zużycie surowców energetycznych.

1B. Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej.

Monitoring obejmuje:

- zużycie energii – kontrolę całkowitego zużycia energii.

Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej poprzez:

- prowadzenie sprawozdawczości oraz analiz w celu sprawdzenia średniego zużycia energii dla procesów,
- określania konkretnych poziomów zużycia energii dla poszczególnych procesów technologicznych i porównywania ich w perspektywie długoterminowej.”

2) punkt 2: „Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

1. Zakład winien wykonywać okresowe pomiary wielkości emisji zanieczyszczeń do powietrza w zakresie i z częstotliwością przedstawioną poniżej:

- emitor E1:
 - dwutlenek siarki,
 - dwutlenek azotu,
 - tlenek węgla,
 - HCl,
 - HF,
 - pył ogółem,
 - pył zawieszony PM10, w tym:
 - ołów,
 - cynk,
 - kadm,
 - nikiel,
 - chrom,
 - miedź,
 - tytan,
 - mangan,
 - żelazo,
 - rtęć,
- z częstotliwością dwa razy do roku;
- polichlorowane dibenzodiodoksyny/dibenzofurany PCDD/F z częstotliwością raz na dwa lata.

2. Sporządzać sprawozdanie z ww. pomiarów, uwzględniając:

- parametry technologiczne instalacji i urządzeń technologicznych (występujących w okresie pomiarowym),
- określenie wskaźnika emisji odniesionego do rzeczywistej wielkości produkcji mierzonego źródła technologicznego,
- analizę uzyskanych wyników pomiarów wraz z uzasadnieniem technologicznym wykazanych zmian wskaźnika w stosunku do poprzedniej serii pomiarowej.

3. Prowadzić ewidencję wielkości emisji wyznaczonych na podstawie pomiarów.

4. Prowadzić ewidencję czasu pracy źródeł emisji, wielkość produkcji oraz zużywanych surowców.

5. Pomiary powinny być wykonywane w miejscach do tego wyznaczonych.

Stanowiska do poboru prób zanieczyszczonego powietrza z emitora instalacji IPPC (emitor E1) winny być usytuowane zgodnie z Polską Normą PN-Z-04030-7/94.

6. Prowadzić ewidencję wielkości emisji niezorganizowanej wyznaczonej na podstawie wskaźników literaturowych.”

VIII. Część IX decyzji: „Zobowiązuje się operatora instalacji do”, otrzymuje nowe brzmienie:

„IX. Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Przedkładania Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów:

- emisji substancji do powietrza w zakresie określonym w punkcie VII.2. w terminie dwóch miesięcy od wykonania pomiarów oraz wielkości emisji rocznej ustalonej na podstawie

- prowadzonej ewidencji zgodnie z pkt. VII.2. w terminie do 31 dni po zakończeniu roku kalendarzowego;
- emisji hałasu zgodnie z obowiązującymi przepisami prawa (tj. 30 dni od dnia zakończenia pomiarów).
2. Przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego rocznego sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
 3. Utrzymywania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z normą PN-Z-04030-7/94.
 4. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
 5. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
 6. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.
 7. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (link do tabeli: http://bip.slaskie.pl/index.php?grupa=40&id=87374&dzi=&id_menu=)).
 8. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
 9. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_35” lub „OS.PZ.POMIARY_35”.
 10. Realizacji działań zapewniających ograniczenie niezorganizowanej emisji pyłu z terenu zakładu zgodnie z poniższym harmonogramem:

Lp.	Zadanie	Termin realizacji
1	Wykonanie betonowej nawierzchni drogi dojazdowej, w celu stworzenia możliwości jej oczyszczania i tym samym uniknięcia emisji pyłowej związanej z ruchem przemieszczających się pojazdów. (Obecna droga posiada nawierzchnię żużlową i korzystanie z niej powoduje powstawanie takiej emisji.)	do 31.12.2017 r.
2	Wprowadzenie zasady bieżącego oczyszczania drogi dojazdowej. Oczyszczanie przy pomocy zmywania strumieniem wody lub przy poważniejszym zanieczyszczeniu przy pomocy zmiatarki. Woda po spłynięciu z drogi kierowana będzie do dołu żużlowego, gdzie poprzez system drenaży będzie spływać i gromadzić się w zbiorniku przerobu żużla i będzie wykorzystywana powtórnie do celów chłodzenia żużla.	do 31.12.2017 r.
3	Wprowadzenie zraszania (polewania) zwątku żużli przed przystąpieniem do ich załadunku na środki transportu uprawnionego odbiorcy.	do 31.12.2017 r.
4	Wprowadzenie metody zalewania wodą czasz wypełnionych użytymi materiałami ogniotrwałymi przed ich opróżnianiem do dołu żużlowego.	do 31.12.2017 r.

11. Przedłożenia sprawozdania z realizacji działań - ujętych w ww. harmonogramie - mających na celu obniżenie niezorganizowanej emisji powstającej z terenu zakładu wraz z analizą

i oświadczeniem zakładu czy wprowadzone rozwiązania przyniosły zamierzony efekt tzn. czy nastąpiło zmniejszenie emisji niezorganizowanej pyłów do powietrza.

W przypadku gdy przedłożone sprawozdanie wykaże, że podjęte działania nie przyniosły zamierzonego efektu zobowiązuje się prowadzącego instalację do złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wraz z przedstawieniem dodatkowych działań mających na celu ograniczenie niezorganizowanej emisji pyłu do powietrza do niezbędnego minimum.

Termin przedłożenia sprawozdania oraz ewentualnego złożenia wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego ustala się do dnia 28.02.2018 r.

12. Realizacji działań mających na celu dostosowanie rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT zgodnie z poniższym harmonogramem:

Lp.	Zadanie	Termin realizacji
1	Przeprowadzenie procesu mającego na celu uzyskanie pozwolenia na budowę nowego magazynu złomu w obrębie Oddziału przerobu żużla i rezerwowego składowiska złomu: a) w zakresie budowlanym: - uzyskanie pozwoleń budowlanych - przeprowadzenie procedury wyłonienia wykonawcy	do 10.10.2017 r. do 10.12.2017 r.
2	Przeprowadzenie budowy wraz z procedurami odbiorowo-dopuszczeniowymi i rozpoczęciem użytkowania	do 30.06.2018 r.
3	Przeniesienie magazynowanego złomu z obecnego „starego” rezerwowego magazynu na nowy magazyn i rozpoczęcie dostosowania „starego” rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT	do 04.09.2018 r.

13. Przedłożenia sprawozdania z realizacji działań - ujętych w ww. harmonogramie - mających na celu dostosowanie rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT.

Termin przedłożenia sprawozdania (raportu) z dostosowania rezerwowego magazynu złomu do konkluzji BAT ustala się na 30.10.2018 r.”

IX. Część XI decyzji: „Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń” otrzymuje nowe brzmienie:

„XI. Postępowanie po zakończeniu działalności instalacji i urządzeń.

Zakład nie planuje likwidacji instalacji i zakończenia jej eksploatacji w czasie obowiązywania pozwolenia.

W przypadku zaistnienia konieczności likwidacji, zapewnienie bezpiecznego sposobu zakończenia działalności będzie wymagało podjęcia działań zarówno na etapie końcowym prowadzonej działalności produkcyjnej, jak też w fazie bezpośrednio poprzedzającej wstrzymanie pracy instalacji oraz w trakcie rozbiórki. Możliwe sposoby zakończenia prowadzonej działalności to:

- likwidacja obiektów i urządzeń – sprzedaż lub rozbiórka,
- zmiana sposobu użytkowania – częściowa likwidacja istniejących obiektów lub ich rozbudowa.

Spółka wystąpi o uzyskanie stosownego pozwolenia budowlanego, a następnie przystąpi do likwidacji.

Likwidacja instalacji wiązać się będzie z przeprowadzeniem prac o charakterze budowlanym. Przed przystąpieniem do prac likwidacyjnych, urządzenia i instalacje likwidowanego obiektu zostaną opróżnione z surowców i mediów, oczyszczone, zostaną także usunięte własne odpady z miejsca gromadzenia i czasowego magazynowania, w szczególności odpady niebezpieczne.

W fazie likwidacji powstawać będą głównie odpady budowlane – odpady z budowy, remontów

i demontażu obiektów budowlanych oraz infrastruktury drogowej. Ewentualne czyszczenie elementów instalacji (np. przed sprzedażą) spowoduje powstanie odpadów o kodzie 15 02 03 (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02) lub odpadów o kodzie 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)). Za wszystkie wytworzone odpady będzie odpowiedzialna firma wykonująca przedmiotową usługę.

Wytworzone odpady będą tymczasowo magazynowane na terenie zakładu w wyznaczonych miejscach. Odpady magazynowane będą w stalowych kontenerach, beczkach i pojemnikach, odpornych na działanie substancji znajdujących się w odpadach. Kontenery zostaną ustawione na utwardzonych, betonowych podłożach, co będzie stanowiło barierę przed migracją zanieczyszczeń do gruntu lub wody. Miejsce tymczasowego magazynowania będzie wydzielone, zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych oraz przed działaniem czynników atmosferycznych.

Wykonawca robót powinien zapewnić, aby materiały w okresie składowania na placu nie stanowiły zagrożenia oraz nie doprowadziły do zanieczyszczenia terenów prywatnych i przestrzeni publicznej. Powstałe odpady będą na bieżąco wywożone z przedmiotowego terenu.

Sposób postępowania z wytworzonymi odpadami będzie zgodny z obowiązującymi przepisami prawa. Odpady zostaną przekazane odbiorcom zewnętrznym posiadającym odpowiednie pozwolenia w zakresie gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów.

Ponadto, na terenie zakładu, w związku z obecnością pracowników budowlanych, powstawać będą odpady komunalne, które będą sukcesywnie usuwane. Wszelkie potrzeby sanitarne ekip prowadzących likwidację instalacji zabezpieczone będą w przenośnych, bezodpływowych urządzeniach. Powstające ścieki sanitarne będą usuwane przez firmę zajmującą się dostarczaniem i obsługą bezodpływowych przenośnych urządzeń sanitarnych na placu budowy.

Likwidacja instalacji może wiązać się także z emisją hałasu i zanieczyszczeń pyłowo-gazowych do powietrza atmosferycznego, związaną z ruchem pojazdów budowlanych i wywożących demontowane elementy instalacji. Aby zminimalizować wielkość tych emisji, podjęte zostaną środki techniczno-organizacyjne polegające na unikaniu zbędnej koncentracji prac budowlanych z wykorzystaniem ciężkiego sprzętu mechanicznego, stosowaniu wyłącznie do prac budowlanych maszyn i urządzeń w dobrym stanie technicznym, eliminowaniu pracy maszyn i urządzeń na biegu jałowym.

W przypadku stwierdzenia występowania zanieczyszczeń w glebach, w procesie likwidacji zostaną przewidziane sposoby ograniczenia wtórnej emisji zanieczyszczeń z gruntów zanieczyszczonych i odpadów powstających w trakcie likwidacji. Wszelkie osady z rurociągów naziemnych i kanalizacji zostaną poddane unieszkodliwianiu, zgodnie z wymogami ustawy o odpadach. Wszelkie odpady płynne zawierające składniki lotne będą magazynowane i transportowane w sposób wykluczający emisję do atmosfery."

X. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 5 września 2016 r. Ferrostał Łabędy Sp. z o.o. wystąpiła o zmianę decyzji Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/52/05/7/07 z dnia 20 września 2007 r. (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 26 listopada 2014 r. nr 2596/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Stalowni zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, eksploatowanej obecnie przez Cognor S.A. siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26, Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach.

Pismem z dnia 31 sierpnia 2015 r. (OS PZ.7222.00063.2015, OS PZ.KW-000441/15) spółka została zawiadomiona o zakończonej analizie warunków pozwolenia zintegrowanego oraz wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę

warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 4 września 2018 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z:

- opublikowaniem w dniu 8 marca 2012 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT), zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (działalność 2.2: produkcja surowki lub stali (pierwotny i wtórny wytop), łącznie z odlewaniem ciągłym, z wydajnością powyżej 2,5 tony na godzinę), a także
- wejściem w życie przepisu art. 31 ustawy z dnia 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy - Prawo ochrony środowiska oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101).

Wobec powyższego prowadzący instalację IPPC: Spółka Ferrostal Łabędy Sp. z o.o. z siedzibą w Gliwicach (obecnie Cognor S.A. z siedzibą w Poraju przy ul. Zielonej 26 Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach), wnioskiem z dnia 5 września 2016 r., zwróciła się o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla 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 tony na godzinę – Stalowni, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 4.7

Przedłożony przez Spółkę Ferrostal Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach wniosek dotyczył zarówno zmiany wynikającej z obowiązku dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do wymagań określonych w decyzji Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT dla produkcji żelaza i stali, o którym mowa w art. 215 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*, jak i zmian w funkcjonowaniu instalacji polegających na:

- zwiększeniu ogólnej ilości przetwarzanych odpadów złomowych i tym samym zwiększeniu zdolności produkcyjnej.
- rozszerzeniu działalności w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji IPPC,
- zwiększeniu ilości wytwarzanych odpadów ujętych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym.

Z tytułu ww. wniosku Spółka wniosła opłatę rejestracyjną na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej w kwocie 6000,00 PLN.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 18 kwietnia 2017 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku firmy Cognor S.A. z siedzibą w Poraju o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji Stalowni, zlokalizowanej w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się ogłoszenia. Przedmiotowe ogłoszenie w dniu 26 kwietnia 2017 r. zamieszczono na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta w Gliwicach oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. Do tutejszego Urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

W toku postępowania administracyjnego strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia przy pismach z dnia 13 października 2016 r., 29 listopada 2016 r., 27 grudnia 2016 r., 27 lutego 2017 r., 14 marca 2017 r., 7 kwietnia 2017 r., 10 maja 2017 r., 9 czerwca 2017 r., 29 czerwca 2017 r. oraz 18 lipca 2017 r.).

Do dokumentacji wnioskowej Spółka dołączyła pismo Urzędu Miejskiego w Gliwicach znak: SR.6220.2.9.2017 z dnia 23 czerwca 2017 r. w sprawie konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach, w związku ze złożonym wnioskiem o zmianę pozwolenia.

W odpowiedzi na przedmiotowe wystąpienie Urząd Miejski w Gliwicach poinformował, że:

- „przeprowadzenia postępowania w sprawie wydania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wymagają inwestycje wymienione w § 2 i § 3 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);

- kwalifikacji dokonuje przedsiębiorca, gdyż to on posiada niezbędne informacje o planowanym zamierzeniu;
- zgodnie z art. 72 ust. 2a ustawy z 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tj. Dz. U. z 2016 r. poz. 353 ze zm.) wymogu uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach przed uzyskaniem zezwoleń, o których mowa w ust. 1 pkt 21, nie stosuje się, w przypadku gdy: 1) zezwolenie dotyczy odzysku polegającego na przygotowaniu do ponownego użycia lub 2) jest to drugie lub kolejne zezwolenie dla zrealizowanego przedsięwzięcia nieulegającego zmianie.

Zgodnie z przedstawioną w piśmie informacją wnioskodawca stara się o kolejne zezwolenie dla zrealizowanego przedsięwzięcia nie ulegającego zmianie i nie planuje realizacji przedsięwzięcia mogącego znacząco oddziaływać na środowisko wymienionego w § 2 i § 3 ww. rozporządzenia. W związku z powyższym przedsięwzięcie nie wymaga uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach."

Z uwagi na interwencję mieszkańców ulicy Czerwionka w Pyskowicach, w toku prowadzonego postępowania, w dniu 21 lutego 2017 r. została przeprowadzona przez przedstawicieli Marszałka Województwa Śląskiego kontrola instalacji w zakresie przestrzegania warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/52/05/7/07 z dnia 20 września 2007 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2596/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r.) ze szczególnym uwzględnieniem zapisów dotyczących ochrony powietrza i gospodarki odpadami. W trakcie kontroli stwierdzono, że:

- magazynowanie złomu odbywa się w miejscu niezadaszonym na powierzchni nieutwardzonej, co jest niezgodne z obowiązującym pozwoleniem zintegrowanym;
- teren, na którym odbywał się proces schładzania żużla oraz miejsca magazynowania złomu były nieuporządkowane, a powierzchnia terenu była pokryta grubą warstwą pyłu;
- sposób magazynowania żużla jest niezgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie, gdyż zgodnie z art. 25 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) magazynowanie odpadów ma się odbywać zgodnie z wymaganiami w zakresie ochrony środowiska oraz bezpieczeństwa życia i zdrowia ludzi, w szczególności w sposób uwzględniający właściwości chemiczne i fizyczne odpadów, w tym stan skupienia, oraz zagrożenia, które mogą powodować te odpady.

Ponadto, gospodarka odpadami na terenie zakładu nie była prowadzona zgodnie z art. 16 ustawy o odpadach, zgodnie z którym należy ją prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie może m. in.:

- 1) powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt;
- 2) powodować uciążliwości przez hałas lub zapach.

W związku z powyższym, na podstawie art. 379 ust. 5 ustawy z dnia z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. 2017 poz. 519 ze zm.), Marszałek Województwa Śląskiego przesłał kopię protokołu z kontroli nr 2/PZ/2017 z dnia 13 marca 2017 r. do Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach celem podjęcia stosownych działań zgodnie z posiadanymi kompetencjami.

Jednocześnie, w związku z przeprowadzoną kontrolą, pismem z dnia 6 marca 2017 r. zakład został wezwany do określenia i podania propozycji zhermetyzowania procesu schładzania żużla i magazynowania odpadów, przedstawienia badań z pomiarów hałasu w związku ze zmianą źródeł hałasu oraz przedstawienia działań jakie zamierza podjąć spółka w celu wyeliminowania uciążliwego oddziaływania instalacji na środowisko.

W ramach prowadzonej kontroli, dnia 21 lutego 2017 r. dokonano również oględzin instalacji znajdującej się na terenie nieruchomości zarządzanej przez Cognor S.A.. Protokół z oględzin stanowi odrębny załącznik do protokołu z kontroli nr 2/PZ/2017 z dnia 13 marca 2017 r.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 poz. 1169), a także do § 2 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (t.j. Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tj. Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

W trakcie trwania postępowania administracyjnego w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, pismem z dnia 27 lutego 2017 r. obecny właściciel instalacji poinformował, że w dniu 14 grudnia 2016 roku nastąpił proces połączenia Huty Stali Jakościowych S.A. jako spółki przejmującej z Zakładem Walcowniczym PROFIL SA w Krakowie, Ferrostal Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach i ZW Walcownia Bruzdowa Sp. z o.o. w Zawierciu. Przeprowadzone połączenie jest następstwem opracowanego i realizowanego procesu konsolidacji Grupy Kapitałowej Cognor. W miejsce szeregu spółek na bazie spółki Huta Stali Jakościowych S.A. powstał w wyniku konsolidacji jeden, wielooddziałowy podmiot. Utworzenie jednego podmiotu umożliwi maksymalne wykorzystanie potencjału gospodarczego poszczególnych firm i stworzenie efektywnego centrum zarządzania. W celu zachowania spójności i identyfikacji połączony podmiot otrzymał nazwę Cognor S.A., którego siedziba została ustanowiona w Poraju w woj. śląskim.

W ramach Cognor S.A. wyodrębniono 4 oddziały, które na zasadzie kontynuacji przejęły wszystkie funkcje, prawa i obowiązki poszczególnych połączonych spółek:

1. Cognor Spółka Akcyjna Oddział HSJ w Stalowej Woli, ul. Kwiatkowskiego 1, 37-450 Stalowa Wola (dawniej Huta Stali Jakościowych SA)
2. Cognor Spółka Akcyjna Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, ul. Zawadzkiego 47, 44-109 Gliwice (dawniej Ferrostal Łabędy Sp. z o.o.)
3. Cognor Spółka Akcyjna Oddział Ferrostal Łabędy w Zawierciu, ul. Okólna 10, 42-400 Zawiercie (dawniej ZW Walcownia Bruzdowa Spółka z o.o. w Zawierciu)
4. Cognor Spółka Akcyjna Oddział Ferrostal Łabędy w Krakowie, ul. Ujastek 1, 31-752 Kraków (dawniej ZW Profil SA w Krakowie):

Zgodnie z art. 193 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2017 r. poz. 519) pozwolenie nie wygasa, jeśli nastąpiło przejęcie praw i obowiązków, o którym mowa w art. 189, albo przejęcie na podstawie innych przepisów, praw i obowiązków wynikających z decyzji, w tym w szczególności przepisów tytułu IV *Kodeksu spółek handlowych*. W związku z powyższym w niniejszej decyzji zmieniono oznaczenie prowadzącego instalację na Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, która przejmuje prawa i obowiązki wynikające z przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku Spółka dołączyła opracowanie pn.: „Analiza stwierdzająca brak konieczności sporządzenia raportu początkowego o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie Ferrostal Łabędy Sp. z o.o.”, w ramach której:

- stwierdzono, że działki, w obrębie których zlokalizowany jest przedmiotowy zakład wraz z instalacjami IPPC, nie zostały wpisane do rejestru terenów, na których stwierdzono przekroczenie standardów jakości gleby lub ziemi, nie wystąpiła na nich poważna awaria lub zdarzenie o znamionach poważnej awarii przemysłowej;
- określono substancje powodujące potencjalne ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych wykorzystywane przez wymagającą pozwolenia zintegrowanego instalację położoną na terenie zakładu, przedstawiając ich główne właściwości fizyko-chemiczne i toksykologiczne (w tym klasyfikujące substancje jako stwarzające potencjalne ryzyko), a także sposoby i miejsca ich składowania, przemieszczania, dozowania i stosowania oraz ilości tych substancji wykorzystywane w ciągu roku i znajdujące się jednorazowo w zakładzie;

- przeprowadzono analizę ryzyka, która wykazała, że ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego jest na poziomie akceptowalnym;
- przedstawiono wykaz środków organizacyjno-technicznych, jakie zakład stosuje w celu zapewnienia w praktyce braku skażenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które uznano za wystarczające w celu zapobiegania potencjalnym awariom i minimalizowania ich skutków;
- określono uwarunkowania środowiskowe analizowanego terenu, w tym topografię, geologię, uwarunkowania hydrograficzne i hydrogeologiczne, użytkowanie otaczającego terenu i inne aspekty środowiskowe (szczególnie siedliska, gatunki, obszary chronione).

Podstawowym przedmiotem działalności jest produkcja surówki, żelazostopów, żeliwa i stali. W toku działania instalacji nie powstają substancje zagrażające. Stosowany jest jednak tlenek wapnia zwany potocznie wapnem palonym.

Instalacja w normalnych warunkach nie stanowi zagrożenia dla wód podziemnych, albowiem zastosowane środki techniczne (stosowanie boksów tudzież zbiorników o odpowiedniej wytrzymałości mechanicznej i odporności chemicznej) i organizacyjne (prowadzenie gospodarki substancjami w sposób zapewniający jak najmniejszą ilość substancji na terenie zakładu) wykluczają taką możliwość.

Analiza wszystkich ww. elementów stanowi jednoznaczną przesłankę do stwierdzenia braku konieczności wykonania raportu początkowego dla instalacji IPPC eksploatowanej przez Ferrostał Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach (obecnie Cognor S.A. Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach).

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

W zakresie ochrony powietrza.

Zakład Ferrostał Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47 (obecnie: Cognor Spółka Akcyjna Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach) zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę, eksploatowanej przez Ferrostał Łabędy Sp. z o.o. w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, celem dostosowania instalacji oraz zapisów posiadanego pozwolenia zintegrowanego do wymagań wynikających z Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 roku *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*. Dostosowanie instalacji do ww. konkluzji BAT powinno nastąpić w terminie do dnia 4 września 2018 roku. Zmiana zapisów pozwolenia zintegrowanego związana jest również ze zmianami w zakresie gospodarki odpadami w związku z planowanym zwiększeniem produkcji.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w uzupełnieniu do wniosku, przysłanym przy piśmie z dnia 10 maja 2017 r. znak: 00000295/NO/2017, zwiększenie zdolności produkcyjnej nie wpłynie na zwiększenie emisji zorganizowanej i niezorganizowanej substancji do powietrza z terenu zakładu. Jak wyjaśnił wnioskodawca, zwiększenie zdolności produkcyjnej jest wynikiem zastosowania szeregu udoskonaleń technologii i nie jest związane z powstaniem nowych źródeł emisji.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej zwiększenie ilości powstających odpadów o kodach 10 02 01 – *żużle z procesów wytopiania (wielkopieczowe, stalownicze)* oraz 10 02 02 – *nieprzerobione żużle z innych procesów* nie spowoduje zwiększenia emisji niezorganizowanej pyłów do powietrza.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej wniosku uznaje się, że instalacja IPPC spełnia wymagania najlepszej dostępnej techniki. Rozwiązania techniczne wymienione w punkcie II.2. pozwolenia zintegrowanego, pozwalają na zminimalizowanie ujemnego wpływu instalacji na powietrze. W celu minimalizacji emisji do powietrza zastosowano rozwiązania wynikające z BAT 87+90, w zakresie monitorowania zastosowano rozwiązania opisane w BAT 15+16, zaś w zakresie ogólnym rozwiązania opisane w BAT 7, 10, 11.

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

W związku z tym, że zapisy BAT 88 określają poziomy emisji pyłu oraz rtęci, a zapisy BAT 89 poziom emisji dla polichlorowanych dibenzodioskyn/dibenzofuranów (PCDD/F), w punkcie III.1.1. a) określono wielkość emisji tych substancji w jednostkach zgodnych z jednostkami emisji granicznych określonych w konkluzjach BAT. Biorąc pod uwagę, że wielkość dopuszczalnej emisji rtęci do tej pory nie była określana w pozwoleniu zintegrowanym, w dokumentacji wnioskowej przedstawiono obliczenia rozprzestrzeniania tej substancji w powietrzu, które wykazały, że przy zachowaniu parametrów i miejsc wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja ww. instalacji nie będzie powodowała przekroczeń 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).

Powyższe zmiany nie spowodują zwiększenia emisji dopuszczalnej godzinowej ani wzrostu emisji dopuszczalnej rocznej substancji, dla których do tej pory były określone w pozwoleniu zintegrowanym wartości dopuszczalnej emisji.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej począwszy od 2015 r. zakład podejmował szereg działań mających na celu zmniejszenie niezorganizowanej emisji pyłu do powietrza, pochodzącej z Oddziału przerobu żużla, a mianowicie:

- do dnia 30.06.2015 r. rozplantowano ziemię przy płocie granicznym Cognor S.A. Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach od strony osiedla Czerwionka,
- do dnia 30.06.2015 r. na w/w terenie (około 5 m szerokości) dokonano nasadzeń drzew szybko rosnących (topola oraz brzoza - 300 szt.),
- od dnia 14.08.2015 r. wprowadzono nową technologię eksploatacji oddziału poprzez rozszerzenie w znaczny sposób obszaru, na którym są opróżniane czasie żużlowe. Zgodnie z informacją przedstawioną przez prowadzącego instalację dało to możliwość dłuższego czasu chłodzenia żużli przez kontakt z naturalnymi czynnikami atmosferycznymi i zaniechanie konieczności chłodzenia ich w „jeziorku” wodnym. Powstała para wodna nie osiąga wysokości większej niż konstrukcja jezdni podsuwnicowej (12 m), co przyczyniło się do znacznego ograniczenia przemieszczania cząstek pyłów z wiatrem (uprzednio były one zrzucane do wody, co powodowało nadmierny wyrzut rozgrzanej pary wodnej z cząsteczkami pyłu na duże wysokości);
- od dnia 14.08.2015 r. prowadzenie zraszania żużli od góry przed pracami związanymi z jego przemieszczaniem;
- od dnia 31.03.2016 r. dokonano zmiany układu trasy przejazdu samochodów obsługujących Oddział przerobu żużla, polegającej na jej skróceniu i oddaleniu od północnej granicy zakładu. Zgodnie z informacją przedstawioną przez prowadzącego instalację pozwoliło to na ograniczenie rozprzestrzeniania się pyłów związanych z transportem kołowym;
- od 31.03.2016 r. wprowadzono systematyczne polewanie drogi dojazdowej przy pomocy wody;
- od 24.09.2016 przemieszczanie i ładowanie żużli odbywa się przy pomocy ładowarki kołowej, poprzednio odbywało się to za pomocą suwnicy czerpakowej na dużo większych wysokościach, co powodowało zwiększone pylenie.

W celu dalszej minimalizacji niezorganizowanej emisji pyłu do powietrza z Oddziału przerobu żużla zakład przedstawił harmonogram działań mających ograniczyć niezorganizowaną emisję pyłu z terenu zakładu.

W związku powyższym w części IX pozwolenia zintegrowanego zobowiązano prowadzącego instalację do realizacji harmonogramu działań mających na celu zmniejszenie emisji nieorganizowanej pyłu pochodzącego z terenu Oddziału przerobu żużla i zobowiązano go do przedstawienia sprawozdania z jego realizacji.

Zgodnie z wnioskiem strony, w oparciu o wymagania pomiarowe określone w konkluzjach BAT oraz

w oparciu o art. 151 i art.188 ust. 3 pkt. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2017 r. poz. 519 ze zmianami), zmieniono zapisy punktu VII.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, między innymi poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary rtęci i pomiary polichlorowane dibenzodiodoksyny/dibenzofurany (PCCD/F).

W zakresie ochrony przed hałasem.

Z protokołu kontroli przeprowadzonej przez Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach w dniach 28.03-28.04.2017 roku wynika, że badania hałasu przenikającego do środowiska podczas działalności instalacji nie wykazały przekroczenia dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku na terenach położonych po północnej stronie Zakładu (rejon ul. Czerwionka w Pyskowicach).

Z okresowych pomiarów hałasu, które Zakład wykonuje co 2 lata i przesyła do Urzędu Marszałkowskiego wynika, że nie występuje przekroczenie dopuszczalnego poziomu hałasu w środowisku również na pozostałych sąsiadujących z nim terenach podlegających ochronie akustycznej.

Wobec powyższego można uznać, że po ograniczeniu przez Spółkę pracy Oddziału przerobu żuźla oraz rezerwowego składowiska złomu wyłącznie do pory dnia, a także po zastosowaniu pozostałych wymienionych we wniosku rozwiązań ograniczających emisję hałasu, stosowane techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

Instalacja IPPC spełnia zatem w zakresie ochrony przed hałasem wymogi dotyczące konkluzji BAT w szczególności BAT 18 i BAT 95 mającej na celu ograniczanie emisji hałasu w realizowanych procesach produkcyjnych.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej uwzględniono wniosek strony o zmianę pozwolenia zintegrowanego zgodnie z wnioskowanym zakresem tj. uwzględniono zapisy dotyczące wymogów wynikających z konkluzji BAT (tj. BAT 12, 15, 91 i 92) w zakresie gospodarki wodno-ściekowej w punkcie I.5.1.1 i punkcie I.5.2.2 oraz punkcie II.5. (Stosowanie efektywnych metod w zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych) zmienianego pozwolenia zintegrowanego.

W zakresie gospodarki odpadami.

Źródłem powstawania odpadów na terenie Cognor S.A. Oddział Ferrostał Łabędy w Gliwicach są procesy technologiczne prowadzone w instalacji IPPC do produkcji stali oraz procesy prowadzone w instalacjach pomocniczych.

W wyniku planowanego zwiększenia zdolności produkcyjnej konieczne jest uwzględnienie możliwości przetwarzania nowych kodów odpadów oraz zwiększenia ilości obecnie przetwarzanych odpadów. Dodatkowo, zawnioskowano o zwiększenie ilości wytwarzanych obecnie odpadów.

W zakresie gospodarki odpadami wnioskowane zmiany dotyczyły:

- zwiększenia ogólnej ilości przetwarzanych odpadów złomowych i tym samym zwiększenie zdolności produkcyjnej.

Jak wynika z przedłożonej dokumentacji, zwiększenie zdolności produkcyjnej podyktowane jest rosnącym popytem na stal i nie wymaga przeprowadzenia dodatkowych inwestycji, ani montażu dodatkowych urządzeń i maszyn (brak konieczności uzyskania pozwolenia na budowę czy zgłoszenia robót budowlanych). Zwiększenie zdolności produkcyjnej możliwe jest dzięki ciągłemu doskonaleniu technologii, jej automatyzacji oraz lepszej organizacji produkcji;

- rozszerzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów w instalacji IPPC poprzez:
 - zwiększenie ilości odpadów poddawanych odzyskowi:
 - 12 01 01 – odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów z 50 0000 Mg/rok

- o do 80 000 Mg/rok,
- o 12 01 02 – cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów z 30 000 Mg/rok do 55 000 Mg/rok,
- dodanie nowych rodzajów odpadów:
 - o 10 09 80 – wybrakowane wyroby żeliwne w ilości 50 000 Mg/rok,
 - o 12 01 04 – cząstki i pyły metali nieżelaznych w ilości 100 Mg/rok,
 - o 16 01 16 – zbiorniki na gaz skroplony w ilości 5 000 Mg/rok,
 - o 17 04 07 – mieszaniny metali w ilości 30 000 Mg/rok,
 - o 20 01 40 – metale w ilości 50 000 Mg/rok.
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów ujętych w aktualnym pozwoleniu:
 - o 10 02 01 – żużle z procesów wytapiania (wielkopicowe, stalownicze) z ilości 70 000 Mg/rok do 100 000 Mg/rok,
 - o 10 02 02 – nieprzerobione żużle z innych procesów z ilości 8 000 Mg/rok do 10 000 Mg/rok;
- usunięcia następujących rodzajów odpadów przewidzianych do wytworzenia, ujętych w aktualnym pozwoleniu zintegrowanym, jako poza instalacyjne:
 - odpady niebezpieczne:
 - o 16 01 07* – filtry olejowe,
 - o 16 01 13* – płyny hamulcowe,
 - odpady inne niż niebezpieczne:
 - o 16 01 03 – zużyte opony,
 - o 16 01 12 – okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11,
 - o 16 01 15 – płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14,
 - o 16 01 19 – tworzywa sztuczne,
 - o 16 01 20 – szkło,
 - o 16 80 01 – magnetyczne i optyczne nośniki informacji.

Sposób postępowania z odpadami w Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, będzie prowadzony zgodnie z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.), a także z poniższymi zasadami.

Należy podkreślić, że zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2016 r. poz. 1987 ze zm.) gospodarkę odpadami należy prowadzić w sposób zapewniający ochronę życia i zdrowia ludzi oraz środowiska, w szczególności gospodarka odpadami nie może:

- 1) powodować zagrożenia dla wody, powietrza, gleby, roślin lub zwierząt;
- 2) powodować uciążliwości przez hałas lub zapach;
- 3) wywoływać niekorzystnych skutków dla terenów wiejskich lub miejsc o szczególnym znaczeniu, w tym kulturowym i przyrodniczym.

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 (tekst jednolity: Dz. U. z 2015 r. poz. 1431).

Zasady postępowania ze użytym sprzętem elektrycznym i elektronicznym określa Ustawa z dnia 11 września 2015r. o użytym sprzęcie elektrycznym i elektronicznym (Dz. U. z 2015 r. 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. z 2015 r. poz. 1694).

Zasady postępowania z użytymi bateriami i akumulatorów określa Ustawa z dnia 24 kwietnia 2009r. o bateriach i akumulatorach (tj. Dz.U. z 2016 r. poz. 1803 ze zm.).

Postępowanie dotyczyło również zgodności przedmiotowego wniosku z Decyzją Wykonawczą Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji żelaza i stali. Przedmiotowa instalacja jest instalacją do

produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surówki żelaza lub wtórnego wytopu, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg/h.

W Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach, zgodnie z wymaganiami powyższej Dyrektywy, przyjęto w rozwiązaniach technologicznych, technicznych i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- maksymalizacja wykorzystania stosowanych surowców i materiałów,
- prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z wymaganymi parametrami technicznymi poszczególnych urządzeń,
- minimalizacja rodzaju i ilości wytworzonych odpadów, w tym m.in. poprzez zakup i stosowanie materiałów pomocniczych na podstawie ich przydatności do recyklingu.

Prawne wymagania środowiskowe związane z gospodarką odpadami w niniejszej instalacji są wypełnione.

W przedmiotowym pozwoleniu zintegrowanym po zmianie w części będącej zezwoleniem na przetwarzanie odpadów nie uwzględniono odzysku odpadów o kodach 10 02 07*, 10 02 02, 10 02 08, 10 02 15, 10 02 80 oraz 16 03 04 ponieważ nie spełniają one definicji odpadu zawartej w przepisie art. 3 ust. 1 pkt. 6 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. (tj. Dz.U. z 2016 r. poz.1987 ze zm.), która stanowi, że odpadem jest każda substancja lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest obowiązany. Zgodnie z informacjami zawartymi we wniosku ww. substancje są wytwarzane wyłącznie w wyniku prowadzenia procesów produkcyjnych w instalacji, którą obejmuje przedmiotowe pozwolenie zintegrowane (ich wytwórca jest zatem również ich posiadaczem). W przypadku wykorzystania tych substancji w prowadzonych przez eksploatującego instalację procesach produkcyjnych, w których są one wytwarzane, nie można mówić o odpadach ponieważ ich posiadacz nie pozbywa się ich, nie zamierza się ich pozbyć ani też nie jest do ich pozbycia się zobowiązany. W związku z tym nie można tego działania uznać za odzysk odpadów, a jedynie jako działania prowadzące do ograniczenia ilości wytwarzanych odpadów (prowadzone zgodnie z przepisem art. 17 pkt. 1 ww. ustawy o odpadach).

Natomiast w przypadku gdy ww. substancji nie będzie można wykorzystać we własnym zakresie będą one stanowiły odpad, który eksploatujący instalację będzie się pozbywał przekazując go uprawnionym odbiorcom odpadów (co zostało odpowiednio uwzględnione w zapisach dotyczących dalszego postępowania z tymi odpadami w części stanowiącej pozwolenia na wytwarzanie odpadów).

Pozostałe odpady wytwarzane we własnym zakresie przez eksploatującego instalację mogły być uwzględnione w zezwoleniu na przetwarzanie odpadów, ponieważ nie powstają one w wyniku procesów, do których są przeznaczone w ramach odzysku objętego zezwoleniem.

Ponadto w części stanowiącej zezwolenie na przetwarzanie odpadów nie uwzględniono wnioskowanego odzysku odpadów poza instalacją, ponieważ taki odzysk nie może być przedmiotem zmienianego pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotem tego pozwolenia jest wyłącznie eksploatacja instalacji, którą to pozwolenie obejmuje. Zgodnie z przedłożonym wnioskiem odzysk ten będzie prowadzony na terenie zakładu, na którym znajduje się ww. instalacja, ale poza tą instalacją. W celu uregulowania stanu formalno-prawnego w zakresie opisanego we wniosku odzysku odpadów poza instalacją należy zwrócić się ze stosownym wnioskiem o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów do Starosty właściwego ze względu na miejsce prowadzenia tego odzysku.

Na podstawie przedłożonej dokumentacji stwierdza się, iż w ramach gospodarki odpadami Cognor S.A. Oddział Ferrostal Łabędy w Gliwicach przy ul. Zawadzkiego 47, wykazał zgodność prowadzenia instalacji z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych w odniesieniu do produkcji żelaza i stali z BAT 1, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 13, 17 oraz 87, 90 i 93, a treść posiadanego pozwolenia zintegrowanego wymaga wprowadzenia zmian w tym zakresie.

Jednocześnie skorygowano i uaktualniono część IX pozwolenia, która określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

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

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.

Pozwolenie zintegrowane nie zwalnia prowadzącego instalację od posiadania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnej z warunkami określonymi w tym pozwoleniu zintegrowanym, jeżeli jest ona wymagana.

Pouczenie

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

Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 1005,50 PLN na konto Urzędu Miasta w Katowicach.



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