



Województwo  
Śląskie

Katowice, dnia 9 grudnia 2019 r.  
znak sprawy: OS-PZ.7222.00091.2018  
znak decyzji: OS-PZ.KW-001103./19  
za dowodem doręczenia



3331/OS/2019

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany w postępowaniu kompensacyjnym decyzji Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/144/06/14/W/07 z dnia 21 czerwca 2007 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 24 czerwca 2010 r. Nr 2524/OS/2010, z dnia 26 stycznia 2011 r. Nr 184/OS/2011, z dnia 15 marca 2011 r. Nr 755/OS/2011, z dnia 23 maja 2011 r. Nr 1469/OS/2011, z dnia 16 stycznia 2012 r. Nr 96/OS/2012, z dnia 29 maja 2012 r. Nr 1405/OS/2012, z dnia 18 grudnia 2012 r. Nr 3523/OS/2012, z dnia 21 stycznia 2013 r. Nr 229/OS/2013, z dnia 13 marca 2014 r. Nr 517/OS/2014, z dnia 27 listopada 2014 r. Nr 2506/OS/2014 oraz z dnia 19 sierpnia 2016 r. Nr 1851/OS/2016), udzielającej Hucie Batory Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, eksploatowanej obecnie przez spółkę Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6.

Na podstawie

art. 104 § 1, w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - *Kodeks postępowania administracyjnego* (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.), a także art. 192, art. 226 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.)

orzekam

zmieniam w postępowaniu kompensacyjnym decyzję Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/144/06/14/W/07 z dnia 21 czerwca 2007 r. (z późn. zm.) udzielającą Hucie Batory Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, eksploatowanej obecnie przez spółkę Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, w następujący sposób:

- I. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,**  
**w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,**  
**w punkcie A. „Instalacja IPPC – Walcownia Rur.”,**  
**w tirecie: „Linia przeróbki plastycznej wlewków oraz obróbki wykańczającej rur.”,**  
**tabela: „Parametry pieca do nagrzewania rur przed kalfrowaniem.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ Parametry pieca do nagrzewania rur przed kalibrowaniem:

Lp.	Parametr	Jednostka	Piec łańcuchowy
1	Wydajność maksymalna	Mg/h	30
2	Wydajność rzeczywista	Mg/h	10,3
3	Sprawność cieplna	%	45
4	Typ palnika		1. Palniki szybkowypływowe typu BIC 140 HB o mocy 270 kW każdy (17 szt.) 2. Palniki płaskopłomienne typu BIO 140 KBL o mocy 450 kW każdy (10 szt.)
5	Ilość palników	szt.	27
6	Ilość wygrzewanego wsadu	Mg/rok	90 000
7	Temperatura nagrzewania	°C	1 150
8	Palwo		gaz ziemny
9	Czas nagrzewania	h	20 - 30
10	Czas pracy	h/rok	8 660

- II. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,**  
**w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,**  
**w punkcie A. „Instalacja IPPC – Walcownia Rur.”,**  
**w tirecie: „Linia przeróbki plastycznej wlewków oraz obróbki wykańczającej rur.”,**  
**tabela: „Parametry pieca do nagrzewania rur przed kalibrowaniem.”,**

otrzymuje brzmienie:

„ Parametry pieca do nagrzewania rur przed kalibrowaniem:

Lp.	Parametr	Jednostka	Piec łańcuchowy
1	Wydajność maksymalna	Mg/h	30
2	Wydajność rzeczywista	Mg/h	10,3
3	Sprawność cieplna	%	45
4	Typ palnika		1. Palniki szybkowypływowe typu BIC 140 HB o mocy 270 kW każdy (17 szt.) 2. Palniki płaskopłomienne typu BIO 140 KBL o mocy 450 kW każdy (10 szt.)
5	Ilość palników	szt.	27
6	Ilość wygrzewanego wsadu	Mg/rok	90 000
7	Temperatura nagrzewania	°C	1 150
8	Palwo		gaz ziemny
9	Czas nagrzewania	h	20 - 30
10	Czas pracy	h/rok	8 660

- III. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,**  
**w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,**  
**w punkcie A. „Instalacja IPPC – Walcownia Rur.”,**  
**tiret: „Linia mechanicznej obróbki wykańczającej.”,**

otrzymuje brzmienie:

- Linia mechanicznej obróbki wykańczającej: Zadaniem linii technologicznej jest poddanie rur specjalnego przeznaczenia końcowej obróbce mechanicznej. W skład linii

technologicznej wchodzi urządzenia do obróbki mechanicznej: szlifierki wewnętrzne do szlifowania wewnętrznych powierzchni rur, szlifierki zewnętrzne do szlifowania zewnętrznych powierzchni rur, śrutownice do oczyszczania i wygładzania powierzchni rur, gwinciarki typu „Cordian”, fazowarka.”

- IV. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.”,  
w punkcie B. „Instalacja pomocnicze.”,  
tę: „Warsztat osprzętu.”,**

otrzymuje brzmienie:

- Warsztat osprzętu. W warsztacie wykonywane są walce pielgrzymowe, trzpienie pielgrzymowe (naprawa lub regeneracja), walce walcarki skośnej, wstępne wiercenie matryc prasy poziomej. W skład instalacji wchodzi: tokarki, frezarki, wytłaczarki, szlifierki, śrutownice, spawarka i napawarka.”

- V. **W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”,  
w podpunkcie 4.1. „Walcownia Rur (IPPC).”,  
podpunkt 4.1.4. „Linia mechanicznej obróbki wykańczającej rur specjalnego przeznaczenia.”,**

otrzymuje brzmienie:

**„ 4.1.4. Linia mechanicznej obróbki wykańczającej rur specjalnego przeznaczenia.**

Źródłem zorganizowanej emisji gazów i pyłów do powietrza są stanowiska końcowej obróbki mechanicznej rur specjalnego przeznaczenia, na których odbywa się proces szlifowania wewnętrznych i zewnętrznych powierzchni rur (3 szlifierki wewnętrzne oraz 1 szlifierka zewnętrzna). Zanieczyszczenia z tego procesu są ujmowane za pomocą odciągu i kierowane do urządzenia odpylającego. Po odpyleniu gazy odlotowe w ilości 16400 m<sup>3</sup>/h są wprowadzane do powietrza emitorem E-12.

Na osobnym stanowisku prowadzi się mechaniczną obróbkę rur specjalnego przeznaczenia, na którym odbywa się proces szlifowania wewnętrznych powierzchni rur (1 szlifierka wewnętrzna). Zanieczyszczenia z tego procesu są ujmowane za pomocą odciągu i kierowane do urządzenia odpylającego. Po odpyleniu gazy odlotowe w ilości 16400 m<sup>3</sup>/h są wprowadzane do powietrza emitorem E-12a.

Na kolejnym stanowisku prowadzi się mechaniczną obróbkę rur specjalnego przeznaczenia, na którym odbywa się proces szlifowania zewnętrznych powierzchni rur (1 szlifierka zewnętrzna). Zanieczyszczone powietrze z tego procesu jest usuwane w ilości 16000 m<sup>3</sup>/h i wprowadzane do powietrza emitorem E-12b.

Dodatkowo źródłem emisji pyłów do powietrza są:

- stanowisko śrutownicy typ GRB. Urządzenie służy do śrutowania stalowych elementów cylindrycznych. Zanieczyszczenia z tego procesu są ujmowane za pomocą odciągu i kierowane do urządzenia odpylającego. Po odpyleniu gazy odlotowe w ilości 7000 m<sup>3</sup>/h są wprowadzane do powietrza emitorem E-12c;
- stanowisko śrutownicy zewnętrznej. Urządzenie służy do śrutowania wewnętrznych powierzchni rur. Zanieczyszczone powietrze z tego procesu jest usuwane w ilości 7000 m<sup>3</sup>/h i wprowadzane do powietrza emitorem E-12d.

Emisje z innych procesów (fazowanie, gwintowanie) mają charakter wyłącznie niezorganizowany."

- VI. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”,  
w podpunkcie 4.2. „Instalacje pomocnicze.”,

wykreśla się w całości podpunkt 4.2.1. Warsztat osprzetu.

- VII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”,  
w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”,  
podpunkt 4.4. „Charakterystyka emitorów instalacji IPPC (Walcownia Rur).”,

otrzymuje brzmienie:

**„ 4.4. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC (Walcownia Rur).**

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych		Temperatura gazów	Przepływ gazów	Czas pracy emitora
				[m/s]	[m/s]			
		[m]	[m]	[m/s]		[K]	[m <sup>3</sup> /h]	[h/rok]
E-8 (warunki „początkowe”)	Piec obrotowy	50,0	2,5	6,7	13,4	540	17 800	100
	Piec 12-sekcyjny			6,7			17 800	200
E-8 (warunki „normalne”)	Piec obrotowy	50,0	2,5	8,5	17	540	150 000	8300
	Piec 12-sekcyjny			8,5			150 000	4200
E-9	Piec talerzowy	20,0	1,5	1,7		723	10 500	8400
E-10 (warunki „początkowe”)	Piec łańcuchowy	23,0	1,3	5,7		573	3 300	100
E-10 (warunki „normalne”)	Piec łańcuchowy	23,0	1,3	8,4		573	40 000	8300
E-11	Piec normalizacyjny	15,0	0,4x0,5	12,5		373	9000	2500
E-12	Stanowisko szlifierek (3 szlifierki wewnętrzne: nr 1, nr 2 i nr 3 oraz 1 szlifierka zewnętrzna)	15,0	0,6	emitor zadaszony		293	16 400	8660
E-12a	Stanowisko szlifierek (szlifierka wewnętrzna nr 4)	15,0	0,6	emitor zadaszony		293	16 400	8660
E-12b	Stanowisko szlifierek	15,0	0,6	emitor zadaszony		293	16 400	7000

Emitor	Źródło emisji	Wysokość emitora	Średnica emitora	Prędkość gazów odlotowych	Temperatura gazów	Przepływ gazów	Czas pracy emitora
		[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m³/h]	[h/rok]
	(szlifierka zewnętrzna)						
E-12c	Stanowisko śrutownicy GRB	15,0	0,35	emitor zadaszony	293	5000	8660
E-12d	Stanowisko śrutownicy wewnętrznej	15,0	0,35	emitor zadaszony	293	5000	8660

VIII. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”,

wykreśla się w całości podpunkt 4.5. Charakterystyka emitorów instalacji pomocniczych.

IX. W części I. „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 4. „Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza.”, podpunkt 4.6. „Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 4.6. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenia odpylające	Skuteczność [%]	Gwarantowane stężenie końcowe [mg/m³]
E-12	Stanowisko szlifierek	komora osadczą + filtr tkaninowy kasetowy (poliester), pulsacyjny – typ FKE-C-14/6, powierzchnia filtracji – 154 m²	99	10
E-12a	Stanowisko szlifierek	filtr tkaninowy cyklonowo-nabojowy typu WIT-C-N/1000/4 o powierzchni filtracji 64 m²	99	10
E-12c	Stanowisko śrutownicy GRB	komora osadczą + filtr FC 6 z wkładem filtrującym poliestrowym o powierzchni filtracji 84 m²	99	10

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

otrzymuje brzmienie:

„ 7. Gospodarka odpadami.

Instalacja walcowni Huta Batory Sp. z o.o. w ciągu roku wytwarza 464,4 Mg odpadów niebezpiecznych oraz 86 265,8 Mg odpadów innych niż niebezpieczne. Wytwarzane odpady niebezpieczne są przechowywane w szczelnych, zamkniętych pojemnikach i usytuowane

w wydzielonych oznakowanych miejscach, zabezpieczonych przed dostępem osób nieuprawnionych.”

- XI. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, punkt 1. „Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.”,

otrzymuje brzmienie:

„ 1. Dopuszczalne wielkości emisji substancji oraz warunki wprowadzania ich do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji.

1.1. Dopuszczalna wielkość emisji maksymalnej godzinowej substancji do powietrza – instalacja IPPC (instalacja do walcowania rur).

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
E8 (warunki „początkowe”)	Piec obrotowy	pył ogółem	0,0200
		pył zawieszony PM10	0,0200
		pył zawieszony PM2,5	0,0200
		dwutlenek azotu	4,5000
		dwutlenek siarki	3,4580
		tlenek węgla	6,0179
	Piec 12-sekcyjny	pył ogółem	0,0100
		pył zawieszony PM10	0,0100
		pył zawieszony PM2,5	0,0100
		dwutlenek azotu	1,5000
		dwutlenek siarki	1,2790
		tlenek węgla	1,2640
E8 (warunki „normalne”)	Piec obrotowy	pył ogółem	0,0200
		pył zawieszony PM10	0,0200
		pył zawieszony PM2,5	0,0200
		dwutlenek azotu	4,5000
		dwutlenek siarki	0,0270
		tlenek węgla	0,3000
	Piec 12-sekcyjny	pył ogółem	0,0100
		pył zawieszony PM10	0,0100
		pył zawieszony PM2,5	0,0100
		dwutlenek azotu	1,5000
		dwutlenek siarki	0,0100
		tlenek węgla	0,0800
E9	Piec talerzowy	pył ogółem	0,0040
		pył zawieszony PM10	0,0040
		pył zawieszony PM2,5	0,0040
		dwutlenek azotu	1,0500
		dwutlenek siarki	0,0070
		tlenek węgla	0,0770
E10 (warunki	Piec łańcuchowy	pył ogółem	0,0587
		pył zawieszony PM10	0,0587

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]
„początkowe”)		pył zawieszony PM2,5	0,0587
		dwutlenek azotu	1,4710
		dwutlenek siarki	0,3128
		tlenek węgla	0,5727
E10 (warunki „normalne”)	Piec łańcuchowy	pył ogółem	0,0300
		pył zawieszony PM10	0,0300
		pył zawieszony PM2,5	0,0300
		dwutlenek azotu	1,4710
		dwutlenek siarki	0,0140
		tlenek węgla	0,2600
E11	Piec normalizacyjny	pył ogółem	0,0200
		pył zawieszony PM10	0,0200
		pył zawieszony PM2,5	0,0200
		dwutlenek azotu	0,2200
		dwutlenek siarki	0,0410
E12	Stanowisko szlifierek (3 szlifierki wewnętrzne: nr 1, nr 2 i nr 3 oraz 1 szlifierka zewnętrzna)	pył ogółem	0,2200
		pył zawieszony PM10	0,2200
		pył zawieszony PM2,5	0,1100
E12a	Stanowisko szlifierek (szlifierka wewnętrzna nr 4)	pył ogółem	0,0300
		pył zawieszony PM10	0,0300
		pył zawieszony PM2,5	0,0150
E12b	Stanowisko szlifierek (szlifierka zewnętrzna)	pył ogółem	1,500
		pył zawieszony PM10	1,500
		pył zawieszony PM2,5	0,750
E12c	Stanowisko śrutownicy GRB	pył ogółem	0,070
		pył zawieszony PM10	0,070
		pył zawieszony PM2,5	0,035
E12d	Stanowisko śrutownicy wewnętrznej	pył ogółem	1,500
		pył zawieszony PM10	1,500
		pył zawieszony PM2,5	0,750

**1.2. Dopuszczalna wielkość emisji rocznej substancji do powietrza - instalacja IPPC (instalacja do walcowania rur).**

Substancja	Wielkość emisji dopuszczalnej [Mg/rok]
pył ogółem	26,812
pył zawieszony PM10	26,812
pył zawieszony PM2,5	13,681
dwutlenek azotu	66,126
dwutlenek siarki	1,176
tlenek węgla	7,043

- XII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.”, podpunkt 2.1. „Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.”,

otrzymuje brzmienie:

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

a) odpady niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,4
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	15
3	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	120
4	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	5
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	25
6	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	5
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	20
8	15 01.10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (opakowania po farbach i lakierach itp.)	6
9	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)	15
10	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające PCB	0,05
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	1,0
12	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	0,2
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7,5



14	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,25
15	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	250

b) odpady inne niż niebezpieczne.

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,25
2	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)	25 400
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	5 000
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	16 000
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	40
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	40
7	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,8
8	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	98
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	18
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	15
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	1
12	15 01 03	Opakowania z drewna	50
13	15 01 04	Opakowania z metali	100
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10
15	16 01 03	Zużyte opony	1,5

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
16	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	0,4
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,4
18	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,2
19	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	1,75
21	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	2 000
22	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	1,75
23	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	1 100
24	17 02 01	Drewno	85
25	17 04 05	Złom stalowy	36 000
26	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	2,5
27	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01, 17 06 03	7,5
28	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	25
29	19 08 14	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	250
30	19 12 01	Papier i tektura	16,5

XIII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania Instalacji.”, w punkcie 2. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.”, podpunkt 2.2. „Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami.”,

otrzymuje brzmienie:

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

### a) Odpady niebezpieczne.

- 1) 08 03 17\* - odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne.
  - powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tonerów na nowe.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 2) 12 01 09\* - odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.
  - powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku remontów maszyn i urządzeń na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w metalowych szczelnie zamkniętych i opisanych beczkach o pojemności 200 l, umieszczonych w wydzielonych miejscach na halach produkcyjnych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia odpadów są wybetonowane i wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 3) 12 01 16\* - odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne.
  - powstawanie odpadów: odpad powstaje w wyniku wymiany zużytej startej korundowej tarczy szlifierskiej na nową na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadu: odpady gromadzone są w przeznaczonych na ten cel metalowych oznakowanych pojemnikach, umieszczonych w zadaszonym i wybetonowanym miejscu zlokalizowanym w pobliżu odpylni.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 4) 13 01 09\* - mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne.
  - powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olei na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 5) 13 02 08\* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.
  - powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale walcowni.

- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 6) 13 03 06\* - mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 7) 13 08 99\* - inne niewymienione odpady.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe podczas przeprowadzanych remontów maszyn i urządzeń na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w sposób selektywny w specjalnych szczelnych metalowych beczkach o pojemności 200 l, usytuowanych w pobliżu miejsc ich powstawania. Miejsca gromadzenia są wybetonowane, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych drobnych wycieków. Magazynowanie odpadów olejowych winno odbywać się zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku lub unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów. Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
- 8) 15 01 10\* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (opakowania po farbach i lakierach itp.).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku nanoszenia farb i lakierów na powierzchnie rur (są to puste opakowania po farbach i lakierach służących do pokrywania powierzchni rur lakierami antykorozyjnymi i farbami rozpuszczalnikowymi oraz malowania na potrzeby utrzymania ruchu).
  - magazynowanie odpadów: w szczelnie zamykanych beczkach metalowych lub z tworzyw sztucznych w wyznaczonym miejscu w magazynku farb i lakierów Wydziału Wykańczalni. Miejsce magazynowania zadane, szczelne, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

- sposób dalszego gospodarowania odpadami: po uzbieraniu odpowiedniej ilości odpady przekazywane są do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 9) 15 02 02\* - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytej odzieży ochronnej (ubrania, rękawice), tkanin do wycierania i sorbentów zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi na nowe, na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady w postaci szmat, ścierek i ubrań ochronnych zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi gromadzone są w specjalnych oznakowanych szczelnych stalowych pojemnikach usytuowanych w pobliżu maszyn. Po wypełnieniu pojemników, odpady są pakowane do impregnowanych, polietylenowych worków, które umieszczane są w wyznaczonym, wybetonowanym miejscu magazynów wydziałowych W35 i W46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 10) 16 02 09\* - transformatory i kondensatory zawierające rtęć.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych kondensatorów i transformatorów na nowe, na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady w zależności od rozmiarów gromadzone są luzem lub w pojemnikach, kontenerach umieszczonych w wyznaczonym, zabezpieczonym przed dostępem osób nieupoważnionych, magazynie przy starej baterii czadnic.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady są przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie unieszkodliwiania tego rodzaju odpadów.
- 11) 16 02 13\* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych źródeł światła w halach produkcyjnych oraz monitorów ekranowych na nowe opisanych pojemnikach. Pojemniki magazynowane są w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych W35 i W46. Magazyny są zadaszony, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają utwardzoną powierzchnię.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 12) 16 02 15\* - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzenia konserwacji sprzętu zakładowego związanego z utrzymywaniem instalacji w sprawności.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w zależności od ich wielkości w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym zamkniętym i oznakowanym wydzielonym pomieszczeniu budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 13) 16 06 01\* - baterie i akumulatory ołowiowe.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych akumulatorów na nowe, na wydziale walcowni rur.

- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, usytuowanych w wydzielonych pomieszczeniach hal produkcyjnych w pobliżu miejsc powstawania. Miejsca te są zaopatrzone w sorbenty przeznaczone do likwidacji ewentualnych wycieków.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 14) 16 06 02\* - baterie i akumulatory niklowo-kadmowe.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany baterii i akumulatorów w przenośnych odbiornikach elektrycznych, na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady są gromadzone w przeznaczonych na ten cel pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych oraz dziale BHP.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 15) 19 08 13\* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku oczyszczania obiegu wody przemysłowej na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych metalowych pojemnikach, umieszczonych na utwardzonej powierzchni w wyznaczonym miejscu hali technologicznej.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**b) Odpady inne niż niebezpieczne.**

- 1) 08 03 18 - odpady toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych tonerów na nowe.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach umieszczonych w wyznaczonym, zamkniętym i oznakowanym pomieszczeniu zlokalizowanym na terenie budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 2) 10 02 01 - żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w procesie rafinacji stali w piecach elektrycznych.
  - magazynowanie odpadów: odpady są gromadzone w specjalnie przeznaczonych do tego celu kadziach żużlowych, umieszczonych w wyznaczonym miejscu na terenie stalowni.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 3) 12 01 01 - odpady z toczenia i piłowania żelaza.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku obróbki mechanicznej rur (wykonywanie gwintów, przycinanie) na wydziale walcowni.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach, umieszczonych w rejonie obrabiarek (miejsc powstawania odpadów).

- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady zawracane są w całości do odzysku (proces wytopu stali) w piecach elektryczno-łukowych nr 4 i 5.
- 4) 12 01 02 - cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wykonywania mechanicznej obróbki stali na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach umieszczonych na utwardzonym podłożu, na terenie walcowni w rejonie suwnicy nr 13. Teren w rejonie suwnicy nr 13 zajmuje powierzchnię 18×41m.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady w części odzyskiwane są w procesie wytopu stali w piecach elektrycznych. Pozostała część odpadu przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 5) 12 01 03 - odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wykonywania obróbki mechanicznej (struganie, toczenie) na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu warsztatu wykonującego obróbkę mechaniczną.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady w części odzyskiwane są w piecach elektrycznych. Pozostała część odpadu przekazywane jest do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 6) 12 01 04 - cząstki i pyły metali nieżelaznych.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wykonywania obróbki mechanicznej (struganie, toczenie) na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu warsztatu wykonującego obróbkę mechaniczną.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady są przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku tego rodzaju odpadów.
- 7) 12 01 13 – odpady spawalnicze.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku spawania elektrycznego na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu, w rejonie suwnicy nr 13. Teren w rejonie suwnicy nr 13 zajmuje powierzchnię 18×41m.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 8) 12 01 17 - odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16.
- powstawanie odpadów: odpad powstaje w wyniku wymiany zużytej startej korundowej tarczy szlifierskiej na nową na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, umieszczonych na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zlokalizowanym na terenie magazynów wydziałowych.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 9) 12 01 21 - zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20:
- powstawanie odpadów: odpady powstają w procesie szlifowania na walcowni rur i stanowią je zużyte tarcze ściernie.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach,

- umieszczonych na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu zlokalizowanym na terenie magazynów wydziałowych.
- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 10) 12 01 99 – inne niewymienione odpady.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku kształtowania powierzchni metali na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach, umieszczonych w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 11) 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku zakupu surowców i produktów w opakowaniach bezzwrotnych.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są selektywnie w pojemnikach umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 12) 15 01 03 – opakowania z drewna.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku zakupu surowców i produktów w opakowaniach bezzwrotnych.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są luzem w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 13) 15 01 04.– opakowania z metali.
- powstawanie odpadów: odpady powstają ze zużytych opakowań bezzwrotnych.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są luzem w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych walcowni W35 i 46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady w całości poddawane są procesowi odzysku (wytop stali) w piecach elektryczno-łukowych nr 4 i 5.
- 14) 15 02 03-- sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytej odzieży niezanieczyszczonej substancjami niebezpiecznymi oraz w wyniku wykonywania prac porządkowych oraz remontowo-naprawczych na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach, umieszczonych przy danej maszynie. Po wypełnieniu pojemników przepakowywane są do impregnowanych, polietylenowych worków. Odpady gromadzone są w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych walcowni W35 i W46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 15) 16 01 03 – zużyte opony.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytego ogumienia środków transportu wewnętrznego.



- magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są luzem w pryzmach na utwardzonym podłożu, w wyznaczonym miejscu magazynów wydziałowych.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 16) 16 01 12 – okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych klocków hamulcowych w pojazdach transportu wewnętrznego.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach, umieszczanych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych stalowni i walcowni W35 i W46.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 17) 16 02 14 – Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych źródeł światła w instalacji oświetleniowej zakładu.
  - magazynowanie odpadów: zużyte urządzenia świetlne gromadzone są w oryginalnych opakowaniach kartonowych lub z tworzyw sztucznych w wyznaczonym miejscu magazynku elektryków. Magazyny są zadaszone, zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiadają utwardzoną powierzchnię.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 18) 16 02 16 – elementy usunięte z urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku konserwacji sprzętu zakładowego.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w zależności od wielkości w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym pomieszczeniu zlokalizowanym w budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 19) 16 06 04 – baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany baterii i akumulatorów w przenośnych odbiornikach elektrycznych, na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach przeznaczonych na ten rodzaj odpadu, umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych oraz w wydziale BHP.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 20) 16 06 05 – inne baterie i akumulatory.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany zużytych baterii na nowe.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w pojemnikach przeznaczonych na ten rodzaj odpadu, umieszczonych w wydzielonym miejscu magazynów wydziałowych oraz w przeznaczonym na ten cel pomieszczeniu w budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane

- są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 21) 16 11 04 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wykonywania prac remontowych pieców na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w metalowych skrzyniach, umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadu.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 22) 16 80 01 – magnetyczne i optyczne nośniki informacji.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku wymiany magnetycznych i optycznych nośników informacji na nowe.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w zależności od wymiarów w pojemnikach lub luzem w wyznaczonym pomieszczeniu zlokalizowanym w budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 23) 17 01 01 – odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku bieżących remontów i konserwacji elementów betonowych (posadzek, filarów fundamentów itp.) na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w metalowych skrzyniach, umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadu.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 24) 17 02 01 – drewno.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku zniszczonych podkładów drewnianych stosowanych do zabezpieczenia rur podczas transportu na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są luzem na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego walcowni rur.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 25) 17 04 05 – żelazo i stal.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzenia bieżących remontów obiektów budowlanych i urządzeń na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są luzem w pryzmach na utwardzonym podłożu. Miejsca gromadzenia tego rodzaju odpadów to: teren stalowni w rejonie suwnicy nr 13 i w rejonie hali byłego pieca martenowskiego.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady są w całości odzyskiwane na terenie zakładu w procesie wytopu stali w piecach elektryczno-łukowych nr 4 i 5.
- 26) 17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku bieżących remontów instalacji elektrycznej i telefonicznej na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w specjalnie oznakowanych skrzyniach umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadów.

- sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 27) 17 06 04 – materiały izolacyjne (np. wełna mineralna) inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na wydziale walcowni rur.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w specjalnie oznakowanych skrzyniach umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadów.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 28) 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku remontów maszyn i urządzeń, demontażu rurociągów, zbrojeń fundamentów.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w metalowych skrzyniach, umieszczonych w pobliżu miejsc powstawania odpadów.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady są w całości odzyskiwane na terenie w procesie wytopu stali w piecach elektryczno-łukowych nr 4 i 5.
- 29) 19 08 14 – szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku oczyszczania zamkniętych obiegów wody przemysłowej.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w szczelnych pojemnikach umieszczonych wyznaczonym miejscu na terenie hali technologicznej, na utwardzonym podłożu.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
- 30) 19 12 01 – papier i tektura.
- powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku niszczenia dokumentów w niszczarce do papieru.
  - magazynowanie odpadów: odpady gromadzone są w workach foliowych umieszczonych w wyznaczonym miejscu budynku dyrekcji.
  - sposób dalszego gospodarowania odpadami: odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
<b>ODPADY NIEBEZPIECZNE</b>			
1	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Odpady te stanowią mieszaninę różnych składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR ), ceramiki, papieru, ebonitu. Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki niemetaliczne - różnego rodzaju tworzywa zawierające nieznaczne ilości substancji niebezpiecznych. Właściwości: drażniący, szkodliwy
2	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualne związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających. Właściwości: szkodliwy, ekotoksyczny
3	12 01 06*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Elementy zbudowane z mieszaniny drobnocząsteczkowych związków mineralnych zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – rozpuszczalniki organiczne, węglowodory ropopochodne itp. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
4	13 01 09*	Mineralne oleje hydrauliczne zawierające związki chlorowcoorganiczne	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu , chlorowce .ewentualnie związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu , ewentualne związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
6	13 03 06*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła zawierające związki chlorowcoorganiczne inne niż wymienione w 13 03 01	Wielocząsteczkowe węglowodory mineralne i syntetyczne zawierające mechaniczne produkty starzenia i rozkładu. Właściwości: szkodliwy, drażniący, toksyczny, ekotoksyczny

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
7	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualne związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
8	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpad złożony z elementów metali żelaznych i częściowo metali nieżelaznych oraz tworzyw sztucznych zanieczyszczonych pozostałościami farb i lakierów (żywice, polimery, rozpuszczalniki organiczne, węglowodory alifatyczne i aromatyczne). Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
9	15 02 02*	Sorbenty materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odzież ochronna z tkanin poliestrowo-bawełnianych z dodatkiem tworzyw sztucznych i gumy, zanieczyszczone pyłami, szlamami, olejami i innymi substancjami niebezpiecznymi; Sorbenty bentonitowe i krzemionkowe-silikozele oraz wióry i trociny zanieczyszczone pyłami, substancjami ropopochodnymi, rozpuszczalnikami, farbami itp. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny
10	16 02 09*	Transformatory i kondensatory zawierające rtęć	Elementy wielomateriałowe złożone z tworzyw sztucznych, metali żelaznych i nieżelaznych z elementami zawierającymi rtęć. Właściwości: rakotwórczy, toksyczny, ekotoksyczny
11	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zawartość rtęci w świetłówkach waha się od 15 do 100 mg/szt w zależności od typu lamp. W skład lamp wchodzi poza rtęcią lub jej amalgamatem: aluminium, (końcówki lamp), szkło, proszek luminoforowy. Właściwości: szkodliwy, rakotwórczy, toksyczny, ekotoksyczny
12	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	Odpady te stanowią mieszaninę różnych składników metalicznych i niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR). Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki metaliczne oraz różnego rodzaju tworzywa. Materiał zawiera nieznaczne ilości substancji niebezpiecznych. Właściwości: szkodliwy, toksyczny, ekotoksyczny

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
13	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Obudowa z tworzywa sztucznego - polipropylen (w starych typach z ebonitu). Elektrolit: kwas siarkowy o stężeniu ok. 19% zanieczyszczony szlamem ołowiowo - siarkowym. Zasiarżone płyty z ołowiu metalicznego i jego związków. Właściwości: szkodliwy, żrący, toksyczny, ekotoksyczny
14	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Ogniwa suche - zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe itp. Właściwości: szkodliwy, żrący, toksyczny, ekotoksyczny
15	19 08 13	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Uwodnione odpady zawierające zawiesinę mineralną i organiczną oraz domieszki rozpuszczalników organicznych, węglowodorów ropopochodnych oraz metale ciężkie i ich związki. Właściwości: szkodliwy, rakotwórczy, ekotoksyczny.
ODPADY INNE NIŻ NIEBEZPIECZNE			
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady te stanowią mieszaninę różnych składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR ) , ceramiki, papieru, ebonitu. Pod względem wagowym dominują w odpadach składniki niemetaliczne - różnego rodzaju tworzywa. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
2	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	Mieszanina mineralnych produktów spalania i wytopienia stali. Skład chemiczny [mg/kg]: Fe - 261 200, Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> - 240 000, SiO <sub>2</sub> - 40 000, CaF <sub>2</sub> - 450 000, Zn-50, Pb-< 10, Cd-<5, Cu - 160, Cr- 2940, Ni - 984, Mn - 48800. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
3	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza	Drobnowymiarowe elementy i pyły złożone głównie z żelaza i jego związków. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
4	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Drobnowymiarowe elementy i pyły złożone głównie z żelaza i jego związków. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
5	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Drobnowymiarowe elementy i pyły złożone głównie z żelaza i jego związków. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
6	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych	Drobnowymiarowe elementy i pyły złożone głównie z metali nieżelaznych (miedź, cynk, mosiądz) i ich związków. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
7	12 01 13	Odpady spawalnicze	Elementy zbudowane z Fe i związków żelaza z niewielkimi dodatkami innych metali (Si, Mn, Al itp.) nie zawierających substancji niebezpiecznych. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
8	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Elementy zbudowane z mieszaniny drobnocząsteczkowych związków mineralnych (głównie Si, SiO <sub>2</sub> ) oraz tworzyw sztucznych itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
9	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Elementy zbudowane z mieszaniny drobnocząsteczkowych związków mineralnych (głównie Si, SiO <sub>2</sub> ) oraz tworzyw sztucznych itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Elementy i materiały zbudowane z mieszaniny drobnocząsteczkowych związków mineralnych oraz metali i tworzyw sztucznych itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
11	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Polietylen (CH <sub>2</sub> -CH <sub>2</sub> ), polistyren {CH- CeHe-CHs}, polipropylen {CH <sub>2</sub> -CH(CH <sub>3</sub> )}, aluminium, papier (celuloza). Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
12	15 01 03	Opakowania z drewna	Drewno składa się z celulozy, ligniny, hemicelulozy, żywic, wosków i składników nieorganicznych. Średni skład drewna: ok. 50 % C; 6,1% H; 43,5% O; 0,12% N. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
13	15 01 04	Opakowania z metali	Stopy Fe z niewielkimi dodatkami innych metali zawierające minimalne ilości wyschniętych powłok farb, klejów, lakierów nie zawierających substancji niebezpiecznych. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
14	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odzież ochronna : poliestrowo-bawełniana. Bawełna - ok. 90% celuloza, 10 % woda, mniej niż 1% substancji tłuszczowych i mineralnych. Poliester - tworzywo włóknotwórcze, wielocząsteczkowe węglowodory. Rękawice : z dwoiny, bawełniane, lateksowe. Fartuchy - tworzywa sztuczne i naturalne. Filtry papierowe z maszyn i urządzeń i masek. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
15	16 01 03	Zużyte opony	Opona składa się z 5% z tkanki kordowej, 20% z drutu, 70 % z gumy i z 5 % sadzy. Guma to produkt wulkanizacji, naturalnego lub syntetycznego kauczuku ( $[C/H, - [C_4H_8]_n]$ ) itp. zawiera ok. 3 % siarki oraz nieznaczne ilości dodatków uszlachetniających. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
16	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Materiały cierne otrzymane na bazie żywic fenylowo-formaldehydowych z dodatkiem krzemu, manganu, fosforu, siarki i innych składników. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
17	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady te stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie Drobnowymiarowe elementy ze stali i metali kolorowych, szkła i tworzyw sztucznych. Brak substancji i elementów niebezpiecznych. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
18	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady te stanowią mieszaninę różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, cyny oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR), ceramiki (krzem, tlenki ziem alkalicznych, mika), szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna. Pod względem wagowym dominują w odpadach metale i tworzywa. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
19	16 06 04	Baterie alkaiczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe. Właściwości: szkodliwy
20	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe. Właściwości: szkodliwy



Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
21	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Mieszanki mineralne, w tym głównie szamotowe, ceramiczne lub betonowe z domieszkami krzemionkowymi, kaolinitowymi, korundowymi, grafitowymi itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
22	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	Polistyren, polichlorek winylu, kopolimery ABS, metale: żelazo, aluminium, miedź itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
23	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gruz betonowy - związana i stwardniała mieszanka w skład której wchodzi: spoiwo ( cement), kruszywo grube ( żwir ), kruszywo drobne ( piasek ) i woda oraz poniżej 5 % substancji uszlachetniających. Beton to mieszanina krzemianów i tlenków metali typu: CaO, SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , MgO itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
24	17 02 01	Drewno	Drewno składa się z celulozy, ligniny, hemicelulozy, żywic, wosków i składników nieorganicznych. Średni skład drewna: ok. 50 % C; 6,1% H; 43,5% O; 0,12% N. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
25	17 04 05	Złom stalowy	Stop żelaza z zawartością do 1,7 % węgla i niewielkimi dodatkami innych metali. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
26	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Złomy kabli stalowych, miedzianych lub aluminiowych zawierające nieznaczne ilości domieszek innych metali C, Cr, Si, Mn, Mo, Ni, V wraz z osłoną z gum, kauczuku, tworzywu sztucznych itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
27	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01, 17 06 03	Nieorganiczny otrzymany w wyniku stopienia skał mineralnych ( bazaltu ) w temperaturze ok. 1400 °C. Złożona mieszanina krzemianów, glinokrzemianów i fosforanów wapnia i innych związków. Zawartość średnia: 40% CaO; 35% SiO <sub>2</sub> 15% Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> i inne tlenki ( FeO, MnO, MgO, P <sub>2</sub> O <sub>5</sub> ) Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska

Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów			
L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1	2	3	4
28	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Mieszanka składników mineralnych: ceramicznych, betonowych z domieszką piasku, cementu, wapna, kamieni, żwiru oraz odpady złomu stalowego zawierające nieznaczne ilości dodatków. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
29	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Uwodnione odpady zawierające zawiesinę mineralną i organiczną oraz domieszki związków metali i jony np. Cl, Ni, Mg, Na itp. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska
30	19 12 01	Papier i tektura	Głównym składnikiem jest celuloza wraz z domieszkami dodatków uszlachetniających, farb drukarskich i innych. Właściwości: niestwarzający zagrożenia dla środowiska

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

dodaje się podpunkt 2.3. „Warunki przeciwpożarowe.”, o brzmieniu:

**„ 2.3. Warunki przeciwpożarowe.**

Warunki ochrony przeciwpożarowej mają być zgodne z „Operatem przeciwpożarowym dotyczącym magazynowania odpadowych pojemników w postaci beczek metalowych po olejach, smarach. Pojemnikach metalowych i plastikowych po farbach rozpuszczalnikowych, czyszczywa w pojemnikach metalowych. W oddziale Walcowni rur Batory 41-506 Chorzów ul. Dyrekcyjna 6.”, zatwierdzonym Postanowieniem Nr 2/2018 Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chorzowie z dnia 28 listopada 2018 r. (znak: MZ.5585.10.2018.DW) oraz warunkową opinią Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chorzowie wyrażoną Postanowieniem Nr 15/2019 z dnia 19 lipca 2019r. (znak: MZ.5585.16.2019.DB).”

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

otrzymuje brzmienie:

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

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- emitory E-8 - E-11 - piece grzewcze i piece do obróbki cieplnej – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszzonego PM10, pyłu zawieszzonego PM2,5,

dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla;

- emitor E-12 - stanowisko szlifierek – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonoego PM10 i pyłu zawieszonoego PM2,5;
- emitor E-12a - stanowisko szlifierek (szlifierka wewnętrzna nr 4) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonoego PM10 i pyłu zawieszonoego PM2,5;
- emitor E-12b - stanowisko szlifierek (szlifierka zewnętrzna) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonoego PM10 i pyłu zawieszonoego PM2,5;
- emitor E-12c - stanowisko śrutownicy GRB – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonoego PM10 i pyłu zawieszonoego PM2,5;
- emitor E-12d - stanowisko śrutownicy wewnętrznej – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem, pyłu zawieszonoego PM10 i pyłu zawieszonoego PM2,5;
- stanowisko malowania rur – prowadzenie rocznego bilansu zużycia LZO.

Pomiary należy prowadzić na króćcach pomiarowych umieszczonych na poszczególnych emitorach, przy użyciu metodyki zgodnej z obowiązującymi normami oraz aktami prawnymi."

#### **XVI. W części VII. „Zobowiązuje się operatora instalacji do:”,**

dopisuje się punkt 19 o brzmieniu:

„ 19. Przedkładania do 30 marca każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie: warunków wprowadzania do środowiska substancji i energii, gospodarki wodno-ściekowej, ochrony przed hałasem, gospodarki odpadami oraz realizacji pozostałych warunków określonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym, 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=](http://bip.slaskie.pl/index.php?grupa=40&id=87374&dzi=&id_menu=)) „

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

##### **Uzasadnienie**

Pełnomocnik spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6 pismem z dnia 14 czerwca 2018 r. złożył wniosek w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego znak ŚR-III-6618/PZ/144/06/14/W/07 z dnia 21 czerwca 2007 r. (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 24 czerwca 2010 r. Nr 2524/OS/2010, z dnia 26 stycznia 2011 r. Nr 184/OS/2011, z dnia 15 marca 2011 r. Nr 755/OS/2011, z dnia 23 maja 2011 r. Nr 1469/OS/2011, z dnia 16 stycznia 2012 r. Nr 96/OS/2012, z dnia 29 maja 2012 r. Nr 1405/OS/2012, z dnia 18 grudnia 2012 r. Nr 3523/OS/2012, z dnia 21 stycznia 2013 r. Nr 229/OS/2013, z dnia 13 marca 2014 r. Nr 517/OS/2014, z dnia 27 listopada 2014 r. Nr 2506/OS/2014 oraz z dnia 19 sierpnia 2016 r. Nr 1851/OS/2016) udzielającej Hucie Batory Sp. z o.o. z siedzibą w Chorzowie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, eksploatowanej obecnie przez spółkę Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6.

Dodatkowo w związku z wzrostem emisji pyłu z przedmiotowej instalacji oraz ze względu na fakt, iż zwiększenie emisji pyłów występuje na terenie obszaru, na którym stwierdzono przekroczenia standardów jakości powietrza pełnomocnik spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie pismem z dnia 27 sierpnia 2018 r. zwrócił się z wnioskiem o wszczęcie postępowania kompensacyjnego.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego

części dokumentacji załączonej do podania zgodnie z art. 16 ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2081 ze zm.).

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 3a 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 13c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 21 grudnia 2015 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2016, poz. 71). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Pełnomocnik spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie zwrócił się z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (instalacja IPPC), eksploatowanej przez Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział Walcownia Rur Batory w Chorzowie ul. Dyrekcyjna 6, w związku z aktualizacją wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza wynikającą ze zmian o charakterze technologicznym i organizacyjnym wprowadzonych na instalacji IPPC oraz instalacjach pomocniczych, w tym:

- zmian w obrębie wyposażenia instalacji IPPC obejmujących zmiany w rodzaju i ilości zastosowanych maszyn i urządzeń (nowa śrutownica GRB, nowa śrutownica wewnętrzna, nowe stanowisko szlifierki zewnętrznej, likwidacja pieca do nagrzewania osprzętu) oraz modernizację istniejących urządzeń (modernizacja pieca łańcuchowego);
- zmian warunków emisji substancji do powietrza (zmiany czasu pracy poszczególnych źródeł emisji, powstanie nowych źródeł emisji substancji do powietrza, a co za tym idzie nowych emitorów).

W związku z powstaniem trzech nowych emitorów nastąpi wzrost emisji pyłu z instalacji w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5. Ze względu na fakt, iż zwiększenie emisji pyłów występuje na terenie obszaru, na którym stwierdzono przekroczenia standardów jakości powietrza – dla pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, w niniejszym postępowaniu administracyjnym dotyczącym zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego przeprowadzono postępowanie kompensacyjne, o którym mowa w art. 226–227 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowy wniosek z dnia 14 czerwca 2018 r. w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco zlokalizowanej w Chorzowie dotyczył istotnej zmiany w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym pełnomocnik spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie wniósł opłatę w wysokości 50% opłaty rejestracyjną dla przedmiotowej instalacji IPPC tj. 400,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Złożony przez pełnomocnika spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie wniosek Marszałek Województwa Śląskiego przekazał pocztą elektroniczną do Ministerstwa Środowiska w dniu 21 czerwca 2018 r., zgodnie z wymogiem art. 209 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując wniosek Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z dnia 2 października 2018 r. podał do publicznej wiadomości informację o zamieszczeniu danych o wniosku z dnia 14 czerwca 2018 r., złożonym przez pełnomocnika reprezentującego spółki Alchemia S.A.

z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie w publicznie dostępnym wykazie, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe zawiadomienie przez okres 30 dni wywieszane było na tablicy ogłoszeń Urzędu Miasta Chorzów oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Śląskiego Urzędu Marszałkowskiego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do Organu żadne uwagi i wnioski do przedmiotowej sprawy. Jednocześnie pełnomocnik spółki oświadczył, iż wnioskowane zmiany w żaden sposób nie wpływają na konieczność zaktualizowania raportu początkowego, o którym mowa w art. 208 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany przedmiotowego pozwolenia zintegrowanego wzywał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień przy pismach z dnia 4 lipca 2018 r., 17 lipca 2018 r., 17 września 2018 r. 10 października 2018 r. oraz 13 listopada 2018 r. W związku z przedmiotowymi wezwaniem strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach z dnia 15 lipca 2018 r., 26 lipca 2018 r., 10 sierpnia 2018 r., 27 sierpnia 2018 r., 1 października 2018 r., 4 marca 2019 r., 21 maja 2019 r., 26 sierpnia 2019 r., 9 października 2019 r., oraz 17 października 2019 r.

Do wniosku z dnia 14 czerwca 2018 r. pełnomocnik spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie dołączył operat przeciwpożarowy (zatwierdzony postanowieniem Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chorzowie nr MZ.5585.10.2018.DW z dnia 28 listopada 2018 r.) spełniający wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonany przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej (Dz. U. z 2019 r. poz. 1327 z późn. zm.). Do przedmiotowego wniosku pełnomocnik spółki dołączył również zaświadczenia o niekaralności prowadzących instalację, w związku z powyższym spełnione zostały wymagania art. 184 ust. 4 pkt-y 5), 6) i 7) ww. ustawy Prawo ochrony Środowiska. W toku przedmiotowego postępowania zgodnie z art. 183c ust. 1 oraz ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska Marszałek Województwa Śląskiego wystąpił z prośbą do Komendanta Miejskiego Państwowej Straży Pożarnej w Chorzowie o przeprowadzenie kontroli przedmiotowej instalacji, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. W odpowiedzi na powyższą prośbę Komendant Powiatowej Państwowej Straży Pożarnej w Chorzowie w postanowieniu MZ.5585.16.2019.DB z dnia 19 lipca 2019 r. pozytywnie zaopiniował spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym. Z uwagi na powyższe należy uznać, iż wymogi art. 183c zostały spełnione.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach przedłożonych przez wnioskodawcę uznano, że wniosek spełnia wymogi art. 183, art. 184 oraz art. 208 i art. 210 ww. ustawy *Prawo ochrony środowiska*.

#### W zakresie ochrony powietrza:

W zakresie ochrony powietrza dokonano zmiany zapisów punktu I.3. dotyczącego charakterystyki instalacji oraz opisu technologicznego poprzez zmiany zapisów punktu I.3.A. dotyczącego instalacji IPPC – Walcownia Rur oraz zmian zapisów punktu I.3.A. dotyczącego instalacji pomocniczych. Dokonano również aktualizacji zapisów punktu I.4. pozwolenia zintegrowanego w zakresie źródeł i miejsc wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza oraz zainstalowanych urządzeń ochrony powietrza.

W punkcie III.1. pozwolenia zintegrowanego ustalono dopuszczalne rodzaje i ilości substancji dozwolone do wprowadzania do powietrza z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco (instalacja IPPC) zlokalizowanej na terenie zakładu. Wartości te określone zostały na poziomie wnioskowanym przez zakład.

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

W związku z powstaniem trzech nowych emitorów nastąpi wzrost emisji pyłu z instalacji w tym pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5. Ze względu na fakt, iż zwiększenie emisji pyłów występuje na terenie obszaru, na którym stwierdzono przekroczenia standardów jakości powietrza – dla pyłu zawieszonego PM10 i pyłu zawieszonego PM2,5, zostało przeprowadzone postępowanie kompensacyjne, w wyniku którego zwiększona emisja pyłu zawieszonego z instalacji IPPC do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco eksploatowanej przez Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział Walcownia Rur Batory w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, została skompensowana redukcją odpowiedniej ilości pyłu z instalacji do produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surówki żelaza lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h eksploatowanej przez Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie zlokalizowanej na terenie Oddziału Stalowni Batory w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6.

Wymagana zgodnie z art. 225 ust. 5 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tekst jednolity: Dz. U. z 2019 r. poz. 1396 ze zm.), wielkość redukcji pyłu zawieszonego kształtowała się na poziomie 31,325 Mg/rok dla pyłu PM10 oraz 15,663 Mg/rok dla pyłu PM2,5. Natomiast zapewniona redukcja pyłu wyniosła odpowiednio 32,42 Mg/rok dla pyłu zawieszonego PM10 oraz 19,45 Mg/rok dla pyłu zawieszonego PM2,5, co znalazło odzwierciedlenie w decyzji ograniczającej/zmieniającej pozwolenie zintegrowane dla instalacji do produkcji i obróbki metali w tym do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 t/h – Stalowni zlokalizowanej w Oddziale Stalownia Batory w Chorzowie przy ul. Dyrekcyjnej 6, eksploatowanej obecnie przez Spółkę Alchemia S.A. - decyzja Marszałka Województwa Śląskiego nr 2721/OS/2018 z dnia 3 września 2018 roku.

Zgodnie z wnioskiem strony 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 2019 r. poz. 1396 ze zm.), zmieniono zapisy punktu V.2. pozwolenia zintegrowanego, dotyczące monitoringu emisji gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza, poprzez rozszerzenie wymaganego zakresu monitoringu o pomiary pyłu zawieszonego PM2,5 na istniejących emitorach oraz pomiary pyłu na nowopowstałych emitorach tj. emitorze E12b, E12c i E12d.

Jednocześnie zgodnie z wymaganiami art. 147 ust. 4 i 5 ww. ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, prowadzący instalację nowo zbudowaną lub zmienioną w istotny sposób, z której emisja wymaga pozwolenia, jest obowiązany do przeprowadzenia wstępnych pomiarów wielkości emisji z tej instalacji. Obowiązek ten należy zrealizować najpóźniej w ciągu 14 dni od zakończenia rozruchu instalacji lub uruchomienia urządzenia.

#### W zakresie gospodarki odpadami:

W wyniku prowadzonego procesu technologicznego na terenie instalacji IPPC - Oddział Walcownia Batory w Chorzowie, powstają zarówno odpady niebezpieczne jak i odpady inne niż

niebezpieczne, których rodzaje i dopuszczalne ilości określono w decyzji udzielającej pozwolenia zintegrowanego wydanej przez Wojewodę Śląskiego nr ŚR-III-6618/PZ/144/06/14/W/07 z dnia 21 czerwca 2007 r. (z późn. zm.).

Zmiany w obrębie instalacji dotyczą zmniejszenia ilości odpadów o kodzie 16 02 13 - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 i zastąpienia ich odpadami o kodzie 16 02 14 - zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13. Hale produkcyjne oraz pozostałe obiekty wchodzące w skład instalacji IPPC są oświetlane z wykorzystaniem energooszczędnych opraw LED. Wyeliminowanie tradycyjnych świetlówek na rzecz oświetlenia LED pozwoli na ograniczenie zużycia energii elektrycznej na potrzeby oświetlenia wbudowanego. Odpad stanowią zużyte i nienadające się do wykorzystania źródła światła niezawierające substancji niebezpiecznych, w tym rtęci.

Procedura postępowania z odpadami wytworzonymi w instalacji IPPC Oddział Walcownia Batory jest zgodna z podstawowymi wymogami prawnymi związanymi z obrotem odpadami. Procedura stosowana w Zakładzie określa warunki magazynowania, transportu, ewidencjonowania, usuwania odpadów, zawierania umów z odbiorcami oraz przydziela odpowiedzialność osobową w poszczególnych obszarach. W instrukcjach zakładowych określono szczegółowo postępowanie z odpadami m in. sposób transportu do magazynów, opis miejsc i sposobu magazynowania, postępowanie z odpadami pod kątem BHP i zdrowia ludzi, przygotowanie odpadów do wywozu. Odpady wytwarzane w instalacji IPPC eksploatowanej przez Alchemia S.A. Oddział Walcownia Batory w Chorzowie są przekazywane uprawnionym podmiotom zewnętrznym w celu dalszego zagospodarowania.

Firmy, którym spółka Alchemia S.A. Oddział Walcownia Batory zleca gospodarowanie odpadami winny posiadać stosowne decyzje w zakresie gospodarowania odpadami. Odbiorcy odpowiadają za odpady od momentu odbioru z magazynu (również za transport na terenie Spółki) i gwarantują zgodny z prawem transport przedmiotowych odpadów oraz ich dalsze zagospodarowanie. Postępowanie z odpadami, w tym prowadzenie procesu przetwarzania, a także sposób i miejsce magazynowania odpadów na terenie zakładu są zgodne z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. 2019 r. poz. 701 ze zm.).

Ponadto, do treści niniejszej decyzji, zgodnie z art. 188 ustawy Prawo ochrony środowiska w powiązaniu z art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach, dodano punkt określający warunki przeciwpożarowe dla Alchemia S.A. Oddział Walcownia Batory

Przedmiotowe pozwolenie zintegrowane nie określa warunków dotyczących zbierania lub przetwarzania odpadów, w związku z tym w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym nie ustanowiono zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 187 ust. 4a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego pismem z dnia 18 października 2019 r., (znak pisma: OS.PZ.KW.- 00943/19) zawiadomił pełnomocnika spółki Alchemia S.A. z siedzibą w Warszawie Oddział w Chorzowie, że Strona postępowania przed wydaniem decyzji, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie 7 dni od otrzymania niniejszego zawiadomienia. Pełnomocnik Spółki w przewidzianym terminie nie wniósł uwag do przedmiotowego postępowania.

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 zostały spełnione wszystkie ww. przesłanki. Uwzględniając powyższe orzeciono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych. W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

#### Pouczenie

Na podstawie art. 127 par. 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2018 r. poz. 2096 ze zm.) stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra Środowiska ul. Wawelska 52/54, 00-922 Warszawa, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w Katowicach ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a Kodeksu postępowania administracyjnego w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

z urz. Marszałek Województwa Śląskiego  
  
Zdzisław Drog  
Zdzisław Drog  
Wydział Nadzoru Środowiska



#### Otrzymała:

1. Pełnomocnik
2. Alchemia S.A. ul. Jagiellońska 76, 03-301 Warszawa
3. Alchemia S.A. Oddział Walcownia Batory w Chorzowie  
ul. Dyrekcyjna 6 41-506 Chorzów

#### Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska  
ul. Wita Stwosza 2, 40-036 Katowice
2. Prezydent Miasta Chorzów  
ul. Rynek 1, 41-500 Chorzów
3. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
4. OS.PZ. - a.a. – poz. rejestru 41

#### Do wiadomości elektronicznie:

1. Ministerstwo Środowiska ([pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@mos.gov.pl))  
ul. Wawelska 52/54, 00-920 Warszawa
2. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień – SOD
3. OS.RW baza pozwoleń zintegrowanych – SOD (AC)

*Uiszczono opłatę skarbową w wysokości 3016,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.*