



Województwo
Śląskie



Katowice, dnia 18 maja 2021 r.

znak sprawy: OS-PZ.7222.65.2020

znak decyzji: OS-PZ.KW- 322/21

za dowodem doręczenia

Decyzja nr
Organ wydający

1454/OS/2021
Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 22 października 2008 r. Nr 2641/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2011 r. Nr 176/OS/2011, z dnia 22 lutego 2011 r. Nr 518/OS/2011, z dnia 30 września 2011 r. Nr 2943/OS/2011, z dnia 26 września 2012 r. Nr 2700/OS/2012, z dnia 20 marca 2014 r. Nr 648/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014 r. Nr 2701/OS/2014 oraz z dnia 15 września 2015 r. Nr 1633/OS/2015) dla **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej** dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok – linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5 (Regon: 277839653-00048, NIP: 6342463083)

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2020r., poz. 256 ze zm.) oraz na podstawie art. 192, art. 214 ust. 5 w związku z 181 ust 1 pkt 1, 183 ust 1 oraz art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.)

Orzekam:

Zmieniam pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 22 października 2008 r. Nr 2641/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2011 r. Nr 176/OS/2011, z dnia 22 lutego 2011 r. Nr 518/OS/2011, z dnia 30 września 2011 r. Nr 2943/OS/2011, z dnia 26 września 2012 r. Nr 2700/OS/2012, z dnia 20 marca 2014 r. Nr 648/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014 r. Nr 2701/OS/2014 oraz z dnia 15 września 2015 r. Nr 1633/OS/2015)

dla **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej** dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok – linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5 w następujący sposób:

I. W części I pozwolenia zintegrowanego: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw”

dodaje się tabelle o brzmieniu:,,

a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	ArcelorMittal Poland S.A.	Al. Józefa Piłsudskiego 92	31-308	Dąbrowa Górnicza	277839653-00048	634-24-63-083	000012617

b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę – linia ocynkowania A1	ul. Metalowców 5	41-600	Świętochłowice	2.3.c	Rozp. § 2 ust.1 pkt 13d Poś art.378 ust.2a	1	Instalacja nr 1 (w hali Zakładu Blach) na działce nr 1187/55

L.p.	Nazwa Instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
2	Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – linia powlekania A2	ul. Metalowców 5	41- 600	Świętochłowice	6.9	Rozp. § 2 ust.1 pkt 16 Poś art.378 ust.2a	1	Instalacja nr 2 (w hali Zakładu Blach) na działce nr 1187/55
3	Instalacja w innych rodzajach działalności: do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalników ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – linia powlekania A8	ul. Metalowców 5	41- 600		6.9	Rozp. § 2 ust.1 pkt 16 Poś art.378 ust.2a	1	Instalacja nr 3 (w hali Zakładu Blach) na działce nr 1187/55

”

II. W części I pozwolenia zintegrowanego: „Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw” punkt I.6: „Źródła emisji substancji do powietrza”
otrzymuje brzmienie:

„I.6. Źródła emisji substancji do powietrza.

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są następujące instalacje:

A. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę – linia ocynkowania A1.

B. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie – linia powlekania A2.

C. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych, o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton rocznie - linia powlekania A8.

D. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC (instalacja energetycznego spalania paliw).

A. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza: do nakładania powłok metalicznych jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

1. Obróbka cieplna taśmy stalowej:

a) strefa podgrzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej (piec wstępny), w której taśma stalowa podgrzewana jest ciepłem odzyskanym ze spalania nadmiaru gazu w palnikach strefy grzewczej pieca. Zanieczyszczone gazy ujmowane w kolektorze kanału spalinowego odprowadzane są do powietrza emitorem E-2,

b) strefa grzewcza pieca do nagrzewania taśmy stalowej (piec do wstępnego podgrzewania), gdzie taśma nagrzewana jest w strumieniu otwartego ognia powstającego podczas spalania gazu ziemnego w 26 palnikach. Spaliny ujmowane wentylatorami odciągowymi, kierowane są do dopalacza termicznego wyposażonego w 2 palniki o mocy cieplnej 0,12 MW. Gazy odlotowe ze strefy grzewczej pieca odprowadzane do powietrza emitorem E-3,

c) strefa wyżarzania taśmy stalowej, gdzie taśma poddawana jest wyżarzaniu rekrytalizującemu lub normalizującemu w zależności od przeznaczenia blachy po ocynkowaniu. Ciepło do ogrzewania blachy uzyskiwane jest w wyniku spalania gazu ziemnego w 70 palnikach. Atmosferę ochronną pieca stanowi mieszanina wodoru i azotu. Spaliny odprowadzane są do powietrza emitorem E-4.

2. Nakładanie powłok cynkowych:

a) wanna awaryjna do upłynniania cynku ogrzewana gazem ziemnym. Zanieczyszczenia gazowo-pyłowe odprowadzane są do powietrza poprzez emitorem E-5,

b) piec MZR1500 do wytopu cynku ze zgarów cynkowych pochodzących z kąpeli metalicznych opalany gazem ziemnym za pomocą dwóch palników o mocy 2 120 kW. Zanieczyszczenia gazowo-pyłowe odprowadzane są do powietrza poprzez emitorem E-18.

3. Obróbka wykańczająca blachy po ocynkowaniu:

a) suszarka pasywacji opalana gazem ziemnym za pomocą palnika o mocy cieplnej 2 MW, do suszenia blachy ocynkowanej z nałożoną warstwą pasywacyjną. Warstwę pasywacyjną stanowi roztwór, składający się z fosforanu chromu (III) i kwasu cytrynowego. Zanieczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza emitorem E-15.

B. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - linia powlekania A2 jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

1. Proces obróbki chemicznej taśmy stalowej:

a) wanna do wstępnego oczyszczania (mycia) taśmy o pojemności 3m³. Kąpiel składa się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,

b) wanna do odtłuszczenia o pojemności 7m³, w której taśma jest myta roztworem soli myjącej, składającej się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,

c) wanna do płukania wstępnego o pojemności 5,5m³, w której taśma płukana jest wodą.

Gazy unoszone zwanien do wstępnego oczyszczania, odtłuszczenia i do płukania ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza poprzez wykraplacz wspólnym emitorem E-7.

d) 3 wanny do płukania zasadniczego o pojemności 6,5m³ każda, w których taśma płukana jest wodą zdemineralizowaną.

Gazy zwanien ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-8.

2. Nakładanie powłok organicznych:

a) kabina do nakładania powłok podkładowych i kabina do nakładania powłok dekoracyjnych.

Gazy ujmowane są odciągami wentylacyjnymi i odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-9.

b) piece suszarnicze tunelowe, czterostrefowe, opalane gazem ziemnym: nr 1 (dolny) i nr 2 (górnny), dzięki którym nakładane powłoki zostają utwardzone. Każdy piec posiada indywidualny system odprowadzania zanieczyszczonych gazów.

Gazy ujmowane są wentylatorami odciągowymi i odprowadzane do dopalaczy termicznych, w których następuje termiczna utylizacja lotnych związków organicznych. Po opuszczeniu dopalaczy gazy wprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-11.

c) końcowa strefa pieca suszarniczego „dolnego” - tunel, do którego wprowadzone jest powietrze mające na celu wstępne obniżenie temperatury blachy.

Powietrze przepływające przez tunel ujmowane jest odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza emitorem E-10.

C. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych – linia powlekania A8 jest źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza z następujących operacji technologicznych:

1. Proces obróbki chemicznej taśmy stalowej:

- a) wanna do odtłuszczenia nr 1 o pojemności 8m³, w której taśma myta jest roztworem soli myjącej, składającej się z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- b) wanna płuczająca nr 1 o pojemności 17m³, w której taśma płukana jest wodą,
- c) wanna do odtłuszczenia nr 2 o pojemności 8m³, w której taśma myta jest gorącym roztworem soli myjącej, składającym się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- d) wanna do odtłuszczenia nr 3 o pojemności 12m³, w której taśma myta jest roztworem soli myjącej, składającym się głównie z wodorotlenku sodu i środków powierzchniowo czynnych,
- e) wanna płuczająca nr 2 o pojemności 20m³, w której taśma płukana jest wodą.

Gazy z nad wanien ujmowane są odciągami miejscowymi i odprowadzane do powietrza poprzez wykraplace wspólnym emitorem E-16.

- f) suszarka tunelowa opalana gazem ziemnym, która służy do osuszania taśmy z nałożoną powłoką ochronną w postaci roztworu, składającego się z diwodoroheksafluorotytanianu (2-), 1 – propoksypropan-2-olu, kwasu fosforowego (V), metanolu.

2. Nakładanie powłok organicznych:

- a) dwie kabiny do nakładania powłok organicznych na dwie strony taśmy,
- b) piece suszarnicze nr 1 i nr 2, których zadaniem jest utwardzanie nakładanych powłok.

Są to piece czterostrefowe zasilane cieplnie gorącym powietrzem uzyskiwanym w wymiennikach ciepła dopalacza termicznego.

Spaliny z pieców suszarniczych i gazy odciągane z kabin powlekających podgrzewane są w wymienniku ciepła i kierowane do dopalacza termicznego. Oczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym dla suszarki tunelowej, procesu obróbki chemicznej taśmy oraz pieców suszarniczych i kabin do nakładania powłok organicznych emitorem E-17.

Gazy z nad chłodni wodno – powietrznych nr 1 i 2 służących do schłodzenia taśmy po zakończonym procesie suszenia powłoki w piecach suszarniczych odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-16a.

D. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami typu IPPC.

Źródłem emisji do powietrza z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacją IPPC są procesy spalania paliw (gazu ziemnego).

Instalacja energetycznego spalania paliw składa się z kotłów wodnych, promienników i nagrzewnic eksploatowanych w różnych częściach zakładu, służących zabezpieczeniu potrzeb centralnego ogrzewania w budynkach. Z uwagi na fakt, że łączna moc cieplna źródeł wprowadzana w paliwie jest nie mniejsza niż 1MW i mniejsza niż 15MW, instalacja nie wymaga uzyskania pozwolenia, a jedynie wymaga zgłoszenia organowi ochrony środowiska."

III. Część III pozwolenia zintegrowanego: „III. Warunki wytwarzania odpadów.” otrzymuje brzmienie:

„III. Warunki wytwarzania odpadów.

A. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych.
(linia ocynkowania A1)

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	50
2.	11 05 01	Cynk twardy	2 000
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	400
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 000
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	40
7.	17 04 04	Cynk	100

Łącznie instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych, wytwarza odpady w ilości 14 600 Mg/a, w tym:

- 5,00 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- 14 595,00 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne.

B. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A2).

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40

2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30
3.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	7 500
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A2) wynosi 7590,00 Mg/rok, w tym:

- 85,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych.
- 7 505,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

C. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A8)

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60
3.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	10
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	15 000
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A8) wynosi 15 120,00 Mg/rok, w tym:

- 115,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych.
- 15 005,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne.

D. Instalacje pozostałe związane z utrzymaniem urządzeń technologicznych w sprawności.

Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	100
2.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	60
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	500
4.	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	20
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,8
6.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,2

Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20
2.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000
3.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15
5.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	7
6.	17 04 05	Żelazo i stal	950
7.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20
8.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	10
9.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacjach niepowiązanych z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz z pozostałych urządzeń związanych z prowadzeniem działalności wynosi 3213,00 Mg/rok, w tym:

- 681,00 Mg/rok odpadów niebezpiecznych.
- 2 532,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne, w tym:
 - maksymalnie 20,0 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne i 100,2 Mg/rok odpadów niebezpiecznych wytwarzanych w związku prowadzonym procesem podczyszczania ścieków przemysłowych oraz czyszczeniem osadnika Imhoffa i urządzeń gospodarki wodno-ściekowej,
 - maksymalnie 580,8 Mg/rok odpadów niebezpiecznych i 2512,00 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne wytwarzanych w związku z utrzymaniem wszystkich instalacji w sprawności.

2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia.

A. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych (linia ocynkowania A1).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Powstawanie odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Obróbka cieplna taśmy stalowej.	Zgorzelina walcownicza w postaci płatków tlenków żelaza powstaje w procesie obróbki cieplnej w piecach grzewczych taśmy stalowej. Składa się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe ₃ O ₄ . Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
2.	11 05 01	Cynk twardy	Nakładanie powłok cynkowych na taśmy stalowe	Odpad powstający w wannach cynkowych podczas nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe, zawierający stopy cynku i aluminium. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	Wytop zgarów cynku w piecu MZR-1500	Pozostałości po procesie wtórnego przetapiania cynku w piecu zawierające do 70% cynku. Jest to kombinacja metalicznego cynku i tlenku cynku. Pozostałe składniki to aluminium i żelazo. Skład pyłu cynkowego: Al ₂ O ₃ 14,71%, C 0,02%, Fe 7,39%, Pb <0,01%, S 0,001, Zn 70,70%. Właściwości: odpad sypki, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Przygotowanie taśmy do procesu	Uszkodzone początki i końce taśmy stalowej oraz obcinki powstające podczas regulacji szerokości taśmy stalowej. Skład odpadu stanowią stopy żelaza z węglem i śladowo z manganem, krzemem, niklem i chromem. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Regeneracja rolek gumowych	Odpady wiórów, ścinek i cienkich pasków tworzyw sztucznych powstające podczas procesu szlifowania rolek gumowych wyżymających. Pod względem chemicznym skład odpadu to mieszanina tworzyw sztucznych typu polipropylen, hypalon oraz neoprym. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje smarujące, urządzenia poszczególnych instalacji.	Są to odpady specjalistycznych olejów wykorzystywanych w charakterze środka smarnego maszyn i urządzeń, powstające w wyniku wymiany oleju zużytego na nowy. Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo około 500 mg/kg oraz cynk 600 mg/kg. Pozostałe substancje mieszczą się w granicach typowych zanieczyszczeń dla olejów przepracowanych. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3].
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Prace remontowe pieca obróbki cieplnej taśmy stalowej	Cegła ogniotrwała i wełna mineralna z pieca do obróbki cieplnej wymieniana okresowo przy remoncie instalacji. W skład cegły ogniotrwałej wchodzi: krzemionka, Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , Na_2O , K_2O . Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic

				termoutwardzalnych). Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
8.	17 04 04	Cynk	Prace remontowe wanien cynkowych	Odpad powstaje podczas czyszczenia wanien cynkowych w których prowadzony jest proces nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe. Skład chemiczny cynku poremontowego: Cd - 0,0004%, Fe – 0,019%, Pb – 0,0032%, Al. – 0,069%. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.

B. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A2).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Powstawanie odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Przeterminowane resztki farb i lakierów powstające przy zmianie typu lub koloru farby podkładowej lub dekoracyjnej nakładanej na taśmy stalowe. Skład chemiczny odpadu uzależniony jest od rodzajów farb i lakierów są to węglowodory aromatyczne, ksilen, alkohol izobutylovoy, alkohol butylovoy, żywica epoksydowa, izopropylobenzen, 2-butoksyetanol, butan-1-ol, naftalen. Właściwości: odpad ciekły, działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Rozpuszczalniki zanieczyszczone farbami i lakierami powstające podczas czyszczenia maszyn powlekających. Odpad składa się głównie z mieszaniny węglodorów aromatycznych. Przekazywany firmie zewnętrznej do destylacji celem ponownego wykorzystania. Właściwości: odpad ciekły, działający drażniąco na skórę i powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].

3.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Zużyte lub przeterminowane rozpuszczalniki niezanieczyszczone farbami i lakierami lub zanieczyszczone nimi w minimalnym stopniu powstałe podczas czyszczenia słabo zanieczyszczonych elementów instalacji. Odpady te składają się głównie z octanu 1-metoksy-2-propylu. Właściwości: odpad ciekły, działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Przygotowanie taśmy do procesu	Uszkodzone początki i końce taśmy stalowej. Skład chemiczny stanowią: stopy żelaza z węglem i śladowo z manganem, krzemem, niklem i chromem. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Regeneracja rolek gumowych	Wióry, ścinki i cienkie paski tworzyw sztucznych powstające podczas procesu szlifowania rolek gumowych wyżymających i powlekających. Skład odpadu to mieszanina tworzyw sztucznych typu polipropylen, hypalon oraz neoprym. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowców organicznych	Oleje smarujące, urządzenia poszczególnych instalacji	Są to odpady specjalistycznych olejów wykorzystywanych w charakterze środka smarnego maszyn i urządzeń, powstające w wyniku wymiany oleju zużytego na nowy. Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych zanieczyszczonych substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo około 500 mg/kg oraz cynk 600 mg/kg. Pozostałe substancje mieszczą się w granicach typowych zanieczyszczeń dla olejów przepracowanych.

				Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3].
--	--	--	--	--

C. Instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A8).

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Powstawanie odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Przeterminowane farby, resztki farb i lakierów powstające przy zmianie typu lub koloru farby podkładowej lub dekoracyjnej nakładanej na taśmy stalowe. Skład chemiczny uzależniony jest od rodzajów farb i lakierów, są to węglowodory alifatyczne, węglowodory aromatyczne, ksylen, alkohol izobutylový, alkohol butylový, alkohol dwuacetylový, octan 1-metoksy-2 propylu, octan butyloglikolu, octan butylu, fenol, cykloheksanon. Właściwości: odpad ciekły działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Rozpuszczalniki zanieczyszczone farbami i lakierami powstające podczas czyszczenia maszyn powlekających. Odpad składają się głównie z mieszaniny węglowodorów aromatycznych. Przekazywany firmie zewnętrznej do destylacji celem ponownego wykorzystania. Właściwości: odpad ciekły, działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
3.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	Nakładanie powłok organicznych podkładowych i dekoracyjnych	Zużyte lub przeterminowane rozpuszczalniki niezanieczyszczone farbami i lakierami lub zanieczyszczone nimi w minimalnym stopniu powstałe podczas czyszczenia słabo zanieczyszczonych elementów instalacji. Odpady te składają się głównie z octanu 1-metoksy-2-propylu. Właściwości: odpad ciekły, działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].

4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Przygotowanie taśmy do procesu	Uszkodzone początki i końce taśmy stalowej. Skład chemiczny stanowią: stopy żelaza z węglem i śladowo z manganem, krzemem, niklem i chromem. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Regeneracja rolek gumowych	Wióry, ścinki i cienkie paski tworzyw sztucznych powstające podczas procesu szlifowania rolek gumowych wyżymających i powlekających. Pod względem chemicznym skład odpadu to mieszanina tworzyw sztucznych typu polipropylen, hypalon oraz neoprym. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje smarujące, urządzenia poszczególnych instalacji	Są to odpady specjalistycznych olejów wykorzystywanych w charakterze środka smarnego maszyn i urządzeń, powstające w wyniku wymiany oleju zużytego na nowy. Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, a zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo około 500 mg/kg oraz cynk 600 mg/kg. Pozostałe substancje mieszczą się w granicach typowych zanieczyszczeń dla olejów pracujących. Właściwości: odpad ciekły, może reagować z materiałami wywołującymi pożar, łatwopalny [HP3].

D. Instalacje pozostałe związane z utrzymaniem urządzeń technologicznych w sprawności.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Powstawanie odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Podczyszczanie ścieków przemysłowych	Odpad powstaje w instalacji podczyszczania ścieków przemysłowych. Podstawowy skład chemiczny odpadu: zawartość wody 67,6 %, arsen 0,50 mg/kg, bar 0,263 mg/kg, chrom ogólny 3,11 mg/kg, miedź 0,934 mg/kg, cynk 7,56 mg/kg, chlorki 176 mg/kg, siarczany

				760 mg/kg, ogólny węgiel organiczny 8,85 %. Właściwości: odpad półpłynny, działający drażniąco na skórę, powoduje uszkodzenia oczu [HP4], działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Obróbka mechaniczna, naprawa urządzeń, prace remontowe na terenie zakładu	Odpady z toczenia walców na tokarkach oraz mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego, a także odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie innych urządzeń na terenie zakładu. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Ich podstawowy skład chemiczny to głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Remonty urządzeń elektroenergetycznych instalacji	W tej grupie odpadów znajdują się oleje transformatorowe, kondensatorowe i oleje ze sprężarek. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. W tej grupie odpadów znajdują się oleje transformatorowe, kondensatorowe i oleje ze sprężarek. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Odpad o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar. Właściwości: odpad ciekły, łatwopalny [HP3].
4.	15 01 04	Opakowania z metali	Instalacja nakładania powłok organicznych.	Opakowania z metali, obejmować będą głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne np. farbach

			Obróbka chemiczna taśmy stalowej	zawierających naturalne oleje i pigmenty. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Składają się z mieszaniny żelaza z węglem oraz małej ilości dodatków stopowych jak Cr, Ni, Mn. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
5.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Instalacja nakładania powłok organicznych. Obróbka chemiczna taśmy stalowej	Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport urządzeń i surowców zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Zużyte, uszkodzone tuleje tekturowe składające się z papieru, tektury, lepiszczy. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Instalacja nakładania powłok organicznych. Obróbka chemiczna taśmy stalowej	Odpady te to opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie. Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Są to przede wszystkim opakowania zanieczyszczone różnymi rodzajami farb i lakierów oraz opakowania po substancjach niebezpiecznych. stosowanych w obróbce chemicznej taśm stalowych. Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania	Remont, czyszczenie urządzeń instalacji	Czyściwo pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, czyściwo nasączone olejem, rozpuszczalnikiem, naftą, benzyną, substancjami organicznymi z mycia rolek powlekających. Zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne, wkłady masek przeciwpyłowych W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len

		ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi		oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi i środkami chemicznymi stosowanymi w zakładzie. Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5], łatwopalny [HP3].
8.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Remont, czyszczenie urządzeń instalacji	Czyściwo pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury kontrolno-pomiarowej. Wymiana materiałów filtracyjnych instalacji. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, włóknina lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
9.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Prace naprawcze urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji.	Są to zużyte lampy fluorescencyjne, żarowo – rtęciowe, żarówki rtęciowe systematycznie wymieniane po wyeksploatowaniu się. Składają się z elementów aluminiowych, niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią. Są to również zużyte monitory, zasilacze awaryjne. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierające metale ciężkie. Właściwości: odpad stały, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
10.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Instalacja nakładania powłok organicznych. Element opakowania.	Zużyta taśma opakowaniowa – poliestrowa. Końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniającej. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H.
11.	17 04 05	Żelazo i stal	Prace remontowe na instalacji	Odpad w postaci złomu stalowego pochodzącego z remontów i demontażu obiektów budowlanych i wymiany zużytych elementów instalacji. Przepalone rury stalowe wymagające wymiany na nowe,

				materiały pomocnicze, jak: gwoździe, śruby, wiertła, tarcze. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
12.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Prace remontowe na instalacji	Odpad ten w postaci wełny mineralnej i styropianu powstaje podczas remontów instalacji. Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic termoutwardzalnych). Styropian to porowate tworzywo sztuczne otrzymane z polistyrenu. Właściwości: odpad stały, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
13.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Okresowe czyszczenie osadnika Imhoffa	Osady i szlamy z osadnika Imhoffa gdzie podczyszczane są ścieki bytowe. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych typowych dla osadów z podczyszczania ścieków socjalno-bytowych. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
14.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Okresowe czyszczenie urządzeń służących do zatrzymywania oleju z ścieków przemysłowych	Będą to odpady powstające z okresowego czyszczenia separatorów olejów znajdujących się przy studzienkach kanalizacyjnych. Szlamy te zawierają substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). Właściwości: odpad półpłynny, działający toksycznie na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją [HP5].
15.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Czyszczenie, wymiana urządzeń gospodarki wodno-ściekowej	Zużyte masy jonowymienne powstają przy wymianie masy jonitowej, której dokonuje się w zależności od parametrów jonitu raz na kilka, kilkanaście lat. Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem. Jonity są ciałami stałymi,

				nierozpuszczalnymi w wodzie, o strukturze porowatej, dużej powierzchni aktywnej. Właściwości: odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
--	--	--	--	--

2. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz sposoby dalszego gospodarowania odpadami.

Odpady wytwarzane w instalacji do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok metalicznych (linia ocynkowania A1), instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A2 i A8) oraz instalacjach pozostałych gromadzone są selektywnie w kontenerach, pojemnikach, beczkach, big-bagach, workach przeznaczonych do gromadzenia określonego rodzaju odpadu na wyznaczonych miejscach magazynowych. Po zebraniu odpowiedniej partii transportowej odpady kierowane są do odbiorców posiadających stosowne zezwolenia do ich zbierania lub przetwarzania.

Okres magazynowania odpadów nie będzie przekraczał okresu 1 roku w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych i 3 lata w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.

Wytwarzane odpady w pierwszej kolejności są kierowane do odzysku, czyli do jakiegokolwiek procesu, którego głównym wynikiem jest to, aby odpady służyły użytecznemu zastosowaniu przez zastąpienie innych materiałów, które w przeciwnym wypadku zostałyby użyte do spełnienia danej funkcji, lub w wyniku którego odpady są przygotowywane do spełnienia takiej funkcji w danym zakładzie lub ogólnie w gospodarce.

Odpady, których poddanie odzyskowi jest niemożliwe z przyczyn technologicznych lub jest nieuzasadnione ekonomicznie lub ekologicznie będą kierowane do unieszkodliwiania. Przekazanie odpadów do odzysku lub do unieszkodliwiania może odbywać się poprzez podmiot prowadzący zbieranie odpadów.

Transport odpadów do miejsc dalszego ich zagospodarowania będzie prowadzony przez podmioty posiadające stosowny wpis do rejestru podmiotów wprowadzających produkty, produkty w opakowaniach i gospodarujących odpadami (BDO).

W poniższej tabeli zestawione zostały miejsca i sposoby magazynowania odpadów oraz sposoby gospodarowania poszczególnymi rodzajami odpadów powstającymi w związku z procesem produkcyjnym.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania	Opis gospodarowania
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Gromadzone w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonym miejscu magazynu farb i lakierów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami

2.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Gromadzone w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych pojemnikach w wydzielonym miejscu magazynu farb i lakierów Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
3.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	Gromadzone w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonym miejscu magazynu farb i lakierów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Gromadzona w szczelnych i opisanych metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu przy instalacji nakładania powłok cynkowych oraz na wydzielonym miejscu placu manewrowego przy Hali Zakładu Blach	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
5.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	Odpad nie jest magazynowany, powstaje przy okresowym czyszczeniu odstojnika ścieków. Usuwanie odpadu poprzez odpompowanie autocysterną z odstojnika. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwienia specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
6.	11 05 01	Cynk twardy	Gromadzony w zamkniętym pomieszczeniu w wydzielonym miejscu magazynu buforowego celem przekazania odbiorcom zewnętrznym lub kierowany bezpośrednio do pieca do przetopu cynku w budynku gospodarki wodnościekowej. Miejsce magazynowania na magazynie buforowym zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych	Odpady kierowane bezpośrednio do przetopu w piecu lub przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
7.	11 05 02	Popiół cynkowy	Gromadzony w szczelnych pojemnikach stalowych na paletach w wydzielonym miejscu gospodarki wodnościekowej w sąsiedztwie pieca do przetopu cynku.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania

			Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych	odpadami
8.	12 01 01	Odpady z piłowania i toczenia żelaza oraz jego stopów	Gromadzone w opisanych kontenerach znajdujących się w wydzielonych miejscach hali Zakładu Blach	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
9.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	Gromadzone w opisanych workach z tworzywa sztucznego na wybetonowanym podłożu w wydzielonym miejscu wiaty magazynowej przy byłej Hali Przetwórstwa Blach nr1.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
10.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Gromadzone w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach i przekazywane do magazynu olejów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
11.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady nie są magazynowane, powstają przy wymianie przepracowanych olejów transformatorowych. Pobierane bezpośrednio autocysterną do zbiornika. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
12.	15 01 04	Opakowania z metali	Gromadzone w opisanym kontenerze na wybetonowanym podłożu w wydzielonym miejscu placu manewrowego przy hali Zakładu Blach	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Gromadzone w opisanym i wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości	Gromadzone w opisanych kontenerach na wydzielonym,	Odpady przekazywane sprzedawcy środków niebezpiecznych lub firmie

		substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	wybetonowanym placu wzdłuż hali Zakładu Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
15.	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	Gromadzone są w szczelnych workach z tworzywa sztucznego na wybetonowanym podłożu na wydzielonym miejscu wiaty magazynowej przy byłej Hali Przetwórstwa Blach nr1 oraz w zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych	Przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia do odzysku lub unieszkodliwiania odpadów
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Gromadzone są w szczelnym, zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy budynku administracyjnym.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
17.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Gromadzone w opisanych pojemnikach w magazynie centralnym. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
18.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpad nie jest magazynowany powstaje okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych na instalacji nakładania powłok metalicznych. Odpady gromadzone będą na wcześniej przygotowanym terenie w opisanych kontenerach w pobliżu miejsc prowadzenia prac remontowych. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
19.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Gromadzone w opisanych kontenerach, big-bagach w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami

20.	17 04 04	Cynk	Odpad nie jest magazynowany powstaje okresowo, w momencie prowadzenia czyszczenia wanień cynkowych Odpady gromadzone będą na wcześniej przygotowanym terenie w opisanych kontenerach w pobliżu miejsc prowadzenia prac remontowych. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
21.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Gromadzone w wydzielonym miejscu w pobliżu prac rozbiórkowych oraz w kontenerze na wydzielonym miejscu placu manewrowym. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
22.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad nie jest magazynowany powstaje okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych na instalacjach. Odpady gromadzone będą na wcześniej przygotowanym terenie w opisanych kontenerach w pobliżu miejsc prowadzenia prac remontowych. Teren zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
23.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady nie są magazynowane Powstają przy okresowym czyszczeniu osadnika IMHOFFA i bezpośrednio kierowane są do zbiornika autocysterny. Miejsce jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem odzysku lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami
24.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 odzysku specjalistycznej	Odpady nie są magazynowane Powstają w wyniku czyszczenia separatorów znajdujących się przy studzienkach kanalizacyjnych. Bezpośrednio kierowane są do zbiornika autocysterny.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami

			Miejsce jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	
25.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	Gromadzone w szczelnych i opisanych pojemnikach w budynku gospodarki wodno-ściekowej. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane celem firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami

4. Sposoby ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Największa grupa wytwarzanych odpadów to kawałki taśm obcięte celem przygotowania taśmy o odpowiednich wymiarach. W celu zminimalizowania ilości odpadów wprowadzono odpowiednie serie produkcyjne dające możliwość maksymalnego ograniczenia koniecznych do obcięcia odcinków taśmy.

Kolejną grupę wytwarzanych odpadów stanowią nieużyte końcówki farb lub zanieczyszczone rozpuszczalniki. Ilość tych odpadów ograniczona jest do minimum w wyniku doboru odpowiedniej ilości farb do projektowanej wielkości produkcji.

Użytkowany jest piec MZR, który umożliwia wykorzystanie własnych odpadów cynku jako surowca do uzupełniania kąpieli metalicznych.

Powstający w procesie obróbki cieplnej taśmy stalowej odpad w postaci zgorzeliny walcowniczej wykorzystywany jest w części w procesie spiekania rud w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej lub przekazany do odzysku do innych zakładów hutniczych.

W ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach w celu ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami na środowisko realizowane są działania organizacyjne i techniczne, do których należą:

- działania polegające na wdrażaniu rozwiązań organizacyjnych pozwalających na ograniczenie ilości odpadów wytwarzanych oraz zminimalizowaniu ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- działania polegające na możliwości ponownego wykorzystania cynku zawartego w zgarach,
- działania polegające na modernizacji istniejących instalacji,
- selektywna zbiórka odpadów w miejscach do tego przystosowanych,
- przekazywanie odpadów do odzysku firmom zewnętrznym,
- prowadzenie kart przekazania odpadu oraz ewidencji wytwarzanych odpadów w elektronicznym systemie BDO.

W celu ograniczenia powstawania pozostałych typowych dla zakładów produkcyjnych odpadów stosuje się następujące zasady:

Największa grupa wytwarzanych odpadów to kawałki taśm obcięte celem przygotowania taśmy o odpowiednich wymiarach. W celu zminimalizowania ilości odpadów wprowadzono odpowiednie serie produkcyjne dające możliwość maksymalnego ograniczenia koniecznych do obcięcia odcinków taśmy.

Kolejną grupę wytwarzanych odpadów stanowią nieużyte końcówki farb lub zanieczyszczone rozpuszczalniki. Ilość tych odpadów ograniczona jest do minimum w wyniku doboru odpowiedniej ilości farb do projektowanej wielkości produkcji.

Użytkowany jest piec MZR, który umożliwia wykorzystanie własnych odpadów cynku jako

surowca do uzupełniania kąpeli metalicznych.

Powstający w procesie obróbki cieplnej taśmy stalowej odpad w postaci zgorzeliny walcowniczej wykorzystywany jest w części w procesie spiekania rud w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej lub przekazany do odzysku do innych zakładów hutniczych.

W celu ograniczenia powstawania pozostałych typowych dla zakładów produkcyjnych odpadów stosuje się następujące zasady:

- w gospodarce olejowej stosuje się oleje dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości,
- wszystkie instalacje i urządzenia eksploatowane są zgodnie z instrukcjami, co zapobiega ich zużyciu i przedłuża okres ich eksploatacji,
- na bieżąco prowadzi się przeglądy i remonty wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwację, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
- w przypadku konieczności zakupu nowego urządzenia zwraca się uwagę na to, aby było to urządzenie dobrej jakości, z trwałych materiałów, o długim okresie użytkowania.

5. Wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Podmiot ma obowiązek przestrzegania obowiązujących przepisów, w tym w szczególności warunków przeciwpożarowych, które zawarte zostały w dokumentacji pn.: „Operat przeciwpożarowy zawierający warunki ochrony przeciwpożarowej w kontekście wstępnego magazynowania odpadów przez ich wytwórcę na terenie Zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach opracowanym przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń przeciwpożarowych, uzgodnionym z Komendantem Powiatowym Państwowej Straży Pożarnej w Świętochłowicach postanowieniem z 3 czerwca 2020 r. znak: MZ.5560.11.2020.PG.”

IV. W części VI. pozwolenia zintegrowanego: " Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.", dopisuje się kolejny podpunkt "Sposoby zabezpieczenia gleby, ziemi i wód podziemnych" w brzmieniu:

- **Sposoby zabezpieczenia gleby, ziemi i wód podziemnych:**
 - nadzór nad prawidłowością przebiegu procesu produkcyjnego,
 - rozładunek substancji w miejscach do tego wyznaczonych, o szczelnej i odpornej nawierzchni,
 - nadzór nad procesami rozładunku i magazynowania mieszanin/substancji, magazynowanie olejów oraz odpadów płynnych w szczelnych, zamykanych beczkach, ewentualnie pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, szczelne betonowe podłoże w magazynach olejów i smarów oraz we wszystkich pomieszczeniach przechowujących substancje niebezpieczne,
 - szczelne tace pojemnościowe pod zbiornikami substancji niebezpiecznych, które pomieścić mogą zawartość zbiorników w przypadku ich rozszczelnienia,
 - szczelne betonowe podłoże pod składowiskami surowców.
 - magazynowanie materiałów i odpadów w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego posiadającego szczelną utwardzoną posadzkę, wyposażoną w studzienkę bezodpływową,
 - miejsce magazynowe wyposażone w sorbenty pochłaniające ewentualne odcieki lub rozlania,
 - monitorowanie stanu opakowań/zbiorników magazynowych,
 - kontrola szczelności i chemoodporności opakowań/zbiorników magazynowych i podłoża,

- bieżący nadzór przez pracowników stanu magazynowanych mieszanin/substancji,
- szkolenie pracowników dotyczące odpowiedniego obchodzenia się z substancjami i postępowania w przypadku zaistnienia zagrożeń i awarii."

- V. W części VII. pozwolenia zintegrowanego: „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości odpadów”
dopisuje się kolejny podpunkt. „Monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych”

- **Monitoring gleby, ziemi i wód gruntowych w tym środki mające na celu zapobieganie emisją do gleby, ziemi i wód gruntowych:**

1. Monitoring powierzchni gleby i ziemi:

W celu zapewnienia ochrony gleby i ziemi zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia:

- corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel.
- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych na terenie instalacji IPPC, wraz ze zmianą posiadanego pozwolenia zintegrowanego należy przeprowadzić analizę miejsc służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców, które mogą zawierać w składzie substancje powodujące ryzyko. W przypadku gdy projektowana zmiana w eksploatacji instalacji będzie obejmować wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz będzie występować możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie instalacji IPPC prowadzący instalację winien zweryfikować przedłożoną analizę wymagalności sporządzenia raportu początkowego oraz dołączyć zaktualizowaną ww. analizę do wniosku o zmianę posiadanego pozwolenia zintegrowanego.”

- VI. **W części IX pozwolenia zintegrowanego nagłówek: „Zobowiązuje się Mittal Steel Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”**

otrzymuje brzmienie:

„Zobowiązuje się ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”

- VII. **W części IX pozwolenia zintegrowanego: „IX. Zobowiązuje się ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”**

wyrażenie:

„- Przedkładania w Wydziale Środowiska i Rolnictwa Śląskiego Urzędu Wojewódzkiego w Katowicach oraz w Wojewódzkim Inspektoracie Ochrony Środowiska sprawozdań

obejmujących ilości i rodzaje gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w formie wykazu zgodnego z przepisami prawa, składanego w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.”

otrzymuje brzmienie:

„- Przedkładania do Departamentu Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego w Katowicach oraz Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań obejmujących ilości i rodzaje gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w formie wykazu zgodnego z przepisami prawa, składanego w terminie 30 dni od dnia wykonania pomiarów.”

**VIII. W części IX pozwolenia zintegrowanego: „IX. Zobowiązuje się ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”,
dodaje się tiret o brzmieniu:**

„Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 28 lutego 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. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego).”

**IX. W części IX pozwolenia zintegrowanego: „Zobowiązuje się ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”,
dodaje się tiret o brzmieniu:**

„W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, zobowiązuje się prowadzącego instalację do przeprowadzenia oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi.”

X. W części IX pozwolenia zintegrowanego: „Zobowiązuje się ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach do:”, dodaje się tiret o brzmieniu:

„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_53” lub „OS.PZ.POMIARY_53”.

XI. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Podaniem z dnia 4 marca 2020 r. (z datą wpływu dnia 5 marca 2020 r.) ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej złożyła wniosek o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 20 kwietnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/14/06/9/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia: 22 października 2008 r. nr 2641/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2011 r. Nr 176/OS/2011, z dnia 22 lutego 2011 r. Nr 518/OS/2011, z dnia 30 września 2011 r. Nr 2943/OS/2011, z dnia 26 września 2012 r. Nr 2700/OS/2012, z dnia 20 marca 2014 r. Nr 648/OS/2014, z dnia 4 grudnia 2014 r. Nr 2701/OS/2014 oraz z dnia 15 września 2015 r. Nr 1633/OS/2015) dla instalacji do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1 oraz dla dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok – linia powlekania A2 i A8 zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach przy ul. Metalowców 5 w zakresie gospodarki odpadami oraz aktualizacji opisu źródeł energetycznego spalania paliw, które stanowią instalację niepowiązaną technologicznie z instalacją IPPC.

Prowadzący instalację nie wystąpił z wnioskiem o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowe instalacje:

1. instalacja do obróbki metali poprzez nakładanie powłok metalicznych z wsadem ponad 2 tony na godzinę stali surowej – linia ocynkowania A1,
2. dwie instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych o zużyciu rozpuszczalnika ponad 150 kg na godzinę lub ponad 200 ton na rok – linia powlekania A2 i A8

zgodnie z **punktem 2 podpunkt 3 lit. c i punktem 6 podpunkt 9** załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014r poz. 1169), kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Jednocześnie zgodnie z rozporządzeniem Rady Ministrów z dnia 10 września 2019r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r. poz. 1839) instalacje:

- 1) do produkcji i obróbki metali: do obróbki stali lub stopów żelaza do nakładania powłok metalicznych z wsadem przekraczającym 2 tony wyrobów stalowych na godzinę - linia ocynkowania A1 zaliczają się do **§2 ust.1 pkt 13) d**,

- 2) do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - linia powlekania A2 oraz instalacja do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych - linia powlekania A8 zaliczają się do **§3 ust 1 pkt 14)** i znajdującą się na terenie zakładu, gdzie eksploatowane są instalacje kwalifikowane jako §2 ust. 1

kwalifikują się do przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko.

Organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji – na podstawie art. 78 ust. 2a podpunkt 1) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej nie prowadzi działalności w zakresie zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów, w związku z eksploatacją instalacji objętej niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, wobec czego w niniejszym postępowaniu nie przeprowadzono procedur związanych ze zbieraniem lub przetwarzaniem odpadów wynikających z ustawy o odpadach, w tym:

- ustanowienia zabezpieczenia roszczeń przez posiadacza odpadów obowiązane do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów,
- kontroli wojewódzkiego inspektora ochrony środowiska instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzone przetwarzanie odpadów lub zbieranie odpadów,
- zasięgnięcia opinii wójta, burmistrza lub prezydenta miasta, właściwych ze względu na miejsce prowadzenia zbierania odpadów lub przetwarzania odpadów.

Wnioskowana zmiana pozwolenia nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*. Wnioskowana zmiana dotyczy dostosowania do zmienionej ustawy o odpadach.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego Marszałek Województwa Śląskiego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień wniosku przy pismach z dnia: 16 kwietnia 2020 r., 26 czerwca 2020 r.

Do wniosku załączona została dokumentacja pt. „Analiza wymagalności sporządzenia raportu początkowego dla ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach” wykonana przez Atmoterm SA w Opolu luty 2015r. oraz dołączono oświadczenie ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej o zgodności przedłożonej analizy z wymogami rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 5 września 2016r. (Dz. U. z 2016r. poz. 1395) w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia ziemi.

Analiza została przeprowadzona zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 5 września 2016r. (Dz. U. z 2016 poz. 1395) w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami:

- z dnia: 3 czerwca 2020r. znak DE-41/579/409/2020,
- z dnia 7 lipca 2020r. znak DE-41/579/481/2020,
- z dnia 10 grudnia 2020r. (bez znaku).

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz. 1592 ze zm.), określających m.in. nowy zakres informacji oraz załączników jakie winien zawierać wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego warunki wytwarzania odpadów, wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- operatu przeciwpożarowego spełniającego 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, wykonanego 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. 1372),
- postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów, o których mowa w art. 42 ust. 4c ww. ustawy o odpadach,
- zaświadczeń, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7) ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, 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.

Marszałek Województwa Śląskiego zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z dnia 15 lipca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00627.2020. Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej w Świętochłowicach po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie z dnia 3 sierpnia 2020 r. o znaku MZ.5560.14.2020.PG w którym wyraził zgodę na zastosowane warunki ochrony przeciwpożarowej zawarte w operacie przeciwpożarowym zaakceptowanym postanowieniem Komendanta Miejskiego PSP w Świętochłowicach znak MZ.5560.11.2020.PG z dnia 3 czerwca 2020 r. dla miejsc magazynowania odpadów przez Zakład ArcelorMittal S.A. Oddział Świętochłowice, ul. Metalowców 5, 41-600 Świętochłowice pod warunkiem spełnienia dodatkowych wymagań w postaci zapewnienia pełnej sprawności bramom przeciwpożarowym w budynku magazynu farb i lakierów.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

W zakresie ochrony powietrza:

W zakresie ochrony powietrza wprowadzono zmiany pozwolenia zgodnie z wnioskiem strony. Dotyczyły one opisu źródeł energetycznego spalania paliw, które stanowią instalację niepowiązaną technologicznie z instalacją IPPC. Emisja z tych źródeł nie jest uregulowana pozwoleniem zintegrowanym, gdyż źródła te z uwagi na zainstalowaną moc cieplną wprowadzaną w paliwie (1-15 MW) nie podlegają obowiązkowi uzyskania pozwolenia, a jedynie wymagają zgłoszenia organowi ochrony środowiska.

W zakresie gospodarki odpadami:

Niniejszy wniosek dotyczący zmiany posiadanego pozwolenia zintegrowanego podyktowany jest art. 14 ustawy z 20 lipca 2018 r. o zmianę ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2018r., poz. 1592 ze zm.) w brzmieniu nadanym ustawą z dnia 19 lipca 2019r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2019 r., poz. 1597), w którym posiadacz odpadów, który przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy uzyskał zezwolenie na zbieranie odpadów, zezwolenie na przetwarzanie odpadów, zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów albo pozwolenie na wytworzenie odpadów uwzględniające zbieranie lub przetwarzanie odpadów, nałożono na niego obowiązek, złożenia do 5 marca 2020 r. wniosku o zmianę posiadanej decyzji.

Ponadto pełnomocnik Wnioskodawcy wniósł o:

- zmianę w rodzajach wytwarzanych odpadów o ustalenie listy odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją każdej z instalacji,
- zwiększenie ilości dotychczas wytwarzanych odpadów o kodach: 13 02 05*, 15 02 02*, 16 02 13*,
- usunięcie odpadów o kodach 15 02 02*, 15 02 03 tzw. „nie instalacyjnych”, które wytwarzane są w związku z utrzymaniem urządzeń technologicznych w sprawności,
- wykreślenie kodów odpadów z listy odpadów możliwych do wytwarzania: 06 04 04*, 08 03 17*, 08 03 18, 11 05 03*, 12 01 13, 12 01 21, 13 01 13*, 16 02 14, 16 02 15*, 16 02 16, 17 02 01, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 03, 17 04 11, 19 09 04,
- zweryfikowanie i zaktualizowanie miejsca czasowego magazynowania odpadów przed przekazaniem ich do firm zewnętrznych celem dalszego zagospodarowania,
- wykreślenie z pozwolenia punktu dotyczącego odzysku odpadów w instalacji.
- aktualizację wymagań również instalacji niepowiązanej technologicznie, która stanowi instalację energetycznego spalania paliw, gdzie nie pracuje część urządzeń grzewczych.

Wszystkie wnioskowane zmiany w instalacji opisane w niniejszym wniosku nie stanowią istotnej zmiany w rozumieniu art. 214 ust. 3 ani art. 3 pkt 7) ustawy Prawo ochrony środowiska. Przepis ustawy Prawo ochrony środowiska stanowi, iż zmianę w instalacji uważa się za istotną w szczególności, gdy zwiększana skala działalności wynikająca z tej zmiany, sama w sobie, kwalifikowałaby ją jako instalację, o której mowa w przepisach wydanych na podstawie art. 201 ust. 2 ww. ustawy. Wnioskowane zmiany nie wiążą się ze wzrostem zdolności produkcyjnej instalacji, ani nie wpływają na pogorszenie obecnego oddziaływania na środowisko. Instalacja do produkcji i obróbki metali: do nakładania powłok metalicznych oraz dwie instalacje do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych są instalacjami już funkcjonującymi i nie wymagają sporządzenia dla nich wniosku o wydanie decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach zgodnie z ustawą z dnia 3 października 2008 roku o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz. U. z 2020 r. poz. 283 ze zm.).

Zgodnie z art. 3 ust 32 z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz. 797 ze zm.) zwaną dalej ustawą o odpadach, wytwórcą odpadów powstających w wyniku prac serwisowych oraz bieżącymi naprawami, jest firma wykonująca przedmiotową usługę. Zgodnie z art. 3 ust. 1 pkt 6 ustawy o odpadach stanowiący, iż jako odpad rozumie się każdą substancję lub przedmiot, których posiadacz pozbywa się, zamierza się pozbyć lub do których pozbycia się jest zobowiązany. Proces przetopu zgarów cynkowych w piecu MZR jest jednym

z elementów składowych procesu nakładania powłok metalicznych i służy do zawrócenia do procesu cynku uzyskanego w procesie przetopu zgarów cynkowych.

Zgary cynkowe przetwarzane w piecu MZR nie opuszczają instalacji tylko cynk w nich zawarty kierowany jest ponownie do wanny cynkowniczej. W związku z powyższym Zakład w myśl definicji odpadu nie jest wytwórcą odpadów o kodzie 11 05 01 z racji dopuszczenia do procesu zawrócenia do procesu przetopu zgarów cynkowych. W konsekwencji czego usunięto punkt III.B decyzji, nie ujmując go w niniejszej zmianie pozwolenia zintegrowanego.

Dostosowanie posiadanego pozwolenia polegało na uzupełnieniu pozwolenia o zapisy z zakresu ochrony przeciwpożarowej, zgodnie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, dla którego Wnioskodawca uzyskał postanowienie komendanta Państwowej Straży Pożarnej, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 2 ww. ustawy.

Zgodnie z art. 187 ust 4a ustawy Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy o odpadach.

W związku z powyższym oraz wstępnym magazynowaniem odpadów przez wytwórcę zgodnie z art. 3 ust 1 pkt 5 lit a ustawy o odpadach - wyłącznie odpadów wytwarzanych w instalacji, nie wymaga się od Wnioskodawcy ustanowienia zabezpieczenia roszczeń.

W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych:

Zgodnie z podsumowaniem przedstawionym w powyższym opracowaniu, przeprowadzona ocena ryzyka wykazała, że mimo stosowania przez Zakład substancji powodujących ryzyko, nie ma możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na jego terenie. W związku z powyższym uznano, iż raport początkowy dla instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach nie jest wymagany.

Charakter proponowanych zmian nie będzie mieć wpływu na zwiększone oddziaływanie na środowisko gruntowo – wodne. Załącznikiem do wniosku jest dołączone pismo o „Analiza ryzyka...”, Analiza wykazała po przeprowadzeniu oceny ryzyka brak konieczności sporządzenia raportu początkowego dla przedmiotowej instalacji, a zatem nie ma tu zastosowania art. 211 ust. 6 pkt 4 POŚ - nie określono sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Pismem z dnia 15 marca 2021r. znak OS-PZ.KW-172/21 strona została poinformowana o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów.

Po analizie materiału zgromadzonego w sprawie organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian wnioskowanych przez Stronę.

Biorąc pod uwagę powyższe należy uznać, że złożony wniosek wraz z uzupełnieniami spełnia wymogi przepisów ochrony środowiska.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Na podstawie art. 127 § 1 i § 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – Kodeks postępowania administracyjnego, stronie służy odwołanie od niniejszej decyzji do Ministra właściwego do spraw klimatu i środowiska, które wnosi się za pośrednictwem organu, który ją wydał, w terminie 14 dni od jej doręczenia.

Zgodnie z art. 127a ustawy Kodeks 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.

Informacje dotyczące przetwarzania danych osobowych: <https://bip.slaskie.pl/daneosobowe/>

Przedłożono dowód uiszczenia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Elżbieta Drąg
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. ArcelorMittal Poland S.A.
Al. J. Piłsudskiego 92
41-308 Dąbrowa Górnicza

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. Gabinet Marszałka – rejestr decyzji i postanowień
2. OS.PZ. – a.a – poz. rejestru - 53

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska
ul. Damrota, 40-036 Katowice
2. Urząd Miejski w Świętochłowicach
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolena.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. ZS – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OS.OW – na BIP (SOD)
6. SO.RW – baza danych (SOD)