



Decyzja nr **2193/OS/2021**

Organ wydający: Marszałek Województwa Śląskiego

W sprawie

zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 1231/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r. oraz decyzją nr 2490/OS/2018 z dnia 14 sierpnia 2018 r.) dla 3 instalacji Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 (instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego), eksploatowanych przez spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23 (Regon: 270647152; NIP: 6260003139),

Na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 735) oraz na podstawie 183c ust 1, 187 ust 4a, art. 192, art. 214 ust.5 i 215 ust.5 oraz w związku z art. 181 ust.1 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2020 r. poz. 1219 ze zm.) oraz art. 41 ust 6a i 8, art. 41a ust 1 i 1a, art. 45 ust 9 oraz art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.)

orzekam

- A. Ustanawiam**, w pozwoleniu zintegrowanym udzielonym decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (z późniejszymi zmianami), **zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23 (Regon: 270647152; NIP: 6260003139; BDO: 000022713) prowadzącemu zbieranie i przetwarzanie odpadów w 3 instalacjach:** instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego, zlokalizowanych w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24, na podstawie ww. pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego zbieranie i przetwarzanie odpadów, **zgodnie z postanowieniem nr 463/OS/2021 z dnia 27 maja 2021 r. zabezpieczenie roszczeń w kwocie 8 745 260,80 zł**

(słownie: osiem milionów siedemset czterdzieści pięć tysięcy dwieście sześćdziesiąt złotych 80/100) w formie depozytu, umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 wyżej powołanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach, lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 wyżej powołanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach

w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.

B. Zmieniam na wniosek strony pozwolenie zintegrowane udzielone decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 1231/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r. oraz decyzją nr 2490/OS/2018 z dnia 14 sierpnia 2018 r.) dla 3 instalacji Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 (instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego), eksploatowanych przez spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23 (Regon: 270647152; NIP: 6260003139), w następujący sposób:

I. W całej treści pozwolenia zintegrowanego w adresie instalacji:

wyrazy: „ul. Harcerska 23”,

otrzymują brzmienie:

„ul. Roździeńskiego 24”.

II. W części II pozwolenia zintegrowanego: „Sposoby osiągnięcia wysokiego stopnia ochrony środowiska jako całości”:

1) dotychczasowa treść części II pozwolenia zintegrowanego staje się punktem A pod tytułem:

„**A.** Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do metali nieżelaznych, wymagane od 30 czerwca 2020 r.:”

2) dodaje się punkt B, o następującej treści:

„**B.** Rozwiązania techniczne i sposoby prowadzenia instalacji mające na celu osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, zgodnie z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, wymagane od dnia 17 sierpnia 2022 r.:”

W instalacjach IPPC do przetwarzania odpadów objętych niniejszym pozwoleniem zintegrowanym

w szczególności zastosowano lub planuje się zastosować od dnia 17 sierpnia 2022 r., następujące rozwiązania zapewniające spełnienie BAT:

1. W zakresie wprowadzenia Zintegrowanego systemu zarządzania środowiskowego:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 1	<p>W Spółce Orzeł Biały stosowany jest. Zintegrowany System Zarządzania oparty o normę ISO 14001:2015, normę ISO 9001:2015, oraz zgodny z wymaganiami normy PN-ISO 45001:2018.</p> <p>Zintegrowany System Zarządzania obejmuje produkcję ołowiu rafinowanego, stopów ołowiu, regranulatu polipropylenowego i recykling akumulatorów.</p> <p>System zarządzania środowiskowego wdrożony i przestrzegany przez Orzeł Biały S.A. obejmuje w odniesieniu do przedmiotowej instalacji wszystkie następujące cechy:</p> <p>I. zaangażowanie kierownictwa, w tym kadry kierowniczej wyższego szczebla;</p> <p>II. określenie przez kierownictwo Zintegrowanej Polityki w tym polityki ochrony środowiska, która obejmuje ciągle doskonalenie efektywności środowiskowej instalacji;</p> <p>III. planowanie i ustalenie niezbędnych procedur, celów i zadań w powiązaniu z planami finansowymi i inwestycjami;</p> <p>IV. System obejmuje procedury ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none">a) struktury i odpowiedzialności;b) rekrutacji, szkoleń, świadomości i kompetencji;c) komunikacji;d) zaangażowania pracowników;e) dokumentacji;f) wydajnej kontroli procesu;g) programów obsługi technicznej;h) gotowości na sytuacje awaryjne i reagowania na nie;i) zapewnienia zgodności z przepisami dotyczącymi środowiska; <p>V. sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem:</p> <ul style="list-style-type: none">a) monitorowania i pomiarów ;b) działań naprawczych i zapobiegawczych;c) prowadzenia rejestrów;d) niezależnego (jeżeli jest to możliwe) audytu wewnętrznego lub zewnętrznego w celu określenia, czy system zarządzania środowiskowego jest zgodny z zaplanowanymi ustaleniami oraz czy jest właściwie wdrożony i utrzymywany; <p>VI. przegląd systemu zarządzania środowiskowego przeprowadzany przez kadrę kierowniczą wyższego szczebla pod kątem stałej przydatności systemu, jego prawidłowości i skuteczności;</p> <p>VII. śledzenie rozwoju czystszych technologii;</p> <p>VIII. uwzględnienie – na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji – skutków dla środowiska wynikających z likwidacji zespołu urządzeń na etapie projektowania nowej instalacji;</p> <p>IX. zarządzanie strumieniem odpadów</p>

2. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

W celu redukcji (minimalizacji) emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, 3, 8, 10, 12, 13, 14, 25, 41 zgodnie z konkluzjami BAT dla przetwarzania odpadów.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC:
BAT1 pkt. XIV BAT12	Na terenie spółki nie przewidziano wdrożenia planu zarządzania odorami. W sąsiedztwie instalacji, jak również w najbliższej okolicy, nie zostało dotychczas stwierdzone występowanie dokuczliwości odorów przez obiekty wrażliwe.
BAT3	<p>Spółka Orzeł Biały posiada i stosuje Zintegrowany System Zarządzania Jakością, Środowiskiem i BHP wg EN ISO 9001:2015 oraz EN ISO 14001:2015 oraz PN-ISO 45001:2018, który obejmuje również wykaz gazów odlotowych.</p> <p>Zanieczyszczone powietrze zbierane jest w następujących miejscach:</p> <ul style="list-style-type: none">• dół magazynowy• lej załadowniczy• rynna wibracyjna• odciąg młynów udarowych• kabina dźwiękoszczelna• sito wibracyjne pasty• prasa filtracyjna pasty ołowiowej• zbiorniki <p>Powietrze zbierane jest przy pomocy sieci przewodów i poddane oczyszczaniu w skruberze płytowym, w którym płyn myjący stanowi ciecz cyrkulacyjną podawaną pompą.</p> <p>Po oczyszczeniu gazy odlotowe z linii przerobu złomu akumulatorów transportowane są przez odmgławiacz, w celu separacji skroplin, do powietrza emitorem EN-1 o wysokości 25 m i średnicy wylotu 0,85 m.</p> <p>Strumień gazów odlotowych przyjmuje wartości zbliżone do 25 000 Nm³/h, nominalnie 30 000 Nm³/h.</p> <p>Temperatura gazów odlotowych jest pochodną temperatury zewnętrznej powietrza i zawiera się w granicach 4-40 stopni Celsjusza (277-313K).</p>
BAT8	Monitorowanie emisji zorganizowanych do powietrza z przewodu kominowego EN-1 odprowadzającego powietrze z wentylacji linii przerobu złomu akumulatorowego odbywać się będzie z częstotliwością dwie serie pomiarowe w roku w zakresie emisji pyłu. Monitoring amoniaku (NH ₃) oraz całkowitego LZO zgodny ze specyfiką instalacji nie będzie się odbywał gdyż zgodnie z BAT monitorowanie ma zastosowanie tylko wtedy, gdy dana substancja została zidentyfikowana jako istotna w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu.
BAT10	Zakład nie będzie monitorował emisji odorów, gdyż dla przedmiotowej instalacji brak jest w zasięgu potencjalnego oddziaływania instalacji obiektów wrażliwych, w których odczuwalna może być dokuczliwość odorów lub dla których uzasadniona może być dokuczliwość odorów.

BAT13	<p>Spółka w celu zapobiegania emisjom odorów stosuje technikę polegającą na minimalizowaniu czasu magazynowania odpadów. Odpady podlegają bieżącemu przetwarzaniu na instalacji. Głównym miejscem magazynowania złomu akumulatorowego jest zamknięta hala magazynowa, z której odpady bezpośrednio kierowane są na instalację.</p> <p>W sąsiedztwie hali znajduje się wiata magazynowa stanowiąca dodatkowe miejsce magazynowania odpadów. Złom akumulatorowy magazynowany jest również w specjalnie przystosowanych, wyznaczonych boksach magazynowych.</p>
BAT14	<p>Spółka aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza w szczególności pyłów, związków organicznych i odorów, stosuje poniższe techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - minimalizowanie liczby ewentualnych źródeł emisji rozproszonych poprzez zastosowanie odpowiedniej konstrukcji układu rurociągów, ograniczenie wysokości spadku materiału, ograniczenie prędkości ruchu kołowego, - zapobieganie korozji poprzez odpowiedni wybór materiałów budowlanych, - ograniczenie rozprzestrzeniania, gromadzenie i przetwarzanie emisji rozproszonych poprzez przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych) oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji, - obsługa techniczna poprzez zapewnienie dostępu do urządzeń, w których mogą potencjalnie występować nieszczelności oraz regularne kontrolowanie sprzętu ochronnego takiego jak drzwi szybkie, oraz - czyszczenie terenów, na których przetwarzane i magazynowane są odpady.
BAT25	<p>Aby ograniczyć emisje do powietrza stosowane są techniki określone w BAT 14d takie jak przechowywanie, obróbkę i przetwarzanie odpadów i materiałów, które mogą generować emisje rozproszone, w zamkniętych budynkach lub obudowanych urządzeniach (np. taśmach przenośnikowych) oraz gromadzenie i kierowanie emisji do odpowiedniego systemu redukcji emisji z użyciem techniki oczyszczania gazów na mokro określonej w BAT 25.</p> <p>Technika z zastosowaniem płuczki wodnej pozwala na usunięcie zanieczyszczeń w formie gazu (opary kwasu siarkowego) w roztworze wodnym NaOH i cząstek stałych (pyłu).</p> <p>Graniczna wartość emisyjna pyłu dla instalacji przerobu złomu akumulatorowego ustalona na poziomie 5 mg/Nm³ BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</p>
BAT41	<p>Powietrze zbierane jest przy pomocy sieci przewodów i poddane oczyszczaniu w skruberze płytowym, w którym płyn myjący stanowi ciecz cyrkulacyjną podawaną pompą.</p> <p>Strumień oczyszczonego powietrza transportowany jest przez odmgławiacz, w celu separacji skroplin, a następnie wyprowadzany przez wentylator do komina EN1.</p> <p>Wartość pH cieczy cyrkulacyjnej utrzymywana jest na stałym (zadany) poziomie poprzez dozowanie roztworu wodorotlenku sodu.</p> <p>Graniczna wartość emisyjna pyłu dla instalacji przerobu złomu akumulatorowego ustalona na poziomie 5 mg/Nm³ BAT-AEL (Średnia z okresu pobierania próbek)</p>

3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji hałasu zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1, BAT 17 oraz BAT 18, zgodnie z konkluzjami BAT dla przetwarzania odpadów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacjach IPPC
BAT 1 (w zakresie hałasu)	W Spółce Orzeł Biały stosowany jest Zintegrowany System Zarządzania oparty o normę ISO 14001:2015, normę ISO 9001:2015, oraz zgodny z wymaganiami normy PN-ISO 45001:2018.
BAT 17	Instalacja nie powoduje pogorszenia stanu klimatu akustycznego w znajdujących się w pobliżu obiektach wrażliwych. Dla instalacji prowadzony jest zgodnie z pozwoleniem zintegrowanym monitoring (pomiar) hałasu w miejscach podlegających ochronie akustycznej z częstotliwością co 2 lata. W trakcie dotychczasowej eksploatacji nie odnotowano skarg dotyczących hałasu.
BAT 18	W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i działań: A) Zastosowanie ekranów akustycznych dla urządzeń, które emitują zwiększony hałas. B) Środki operacyjne obejmujące: <ul style="list-style-type: none">• regularną, zgodną z instrukcjami eksploatacyjnymi i dokumentacjami techniczno - ruchowymi kontrolę i konserwację urządzeń i sprzętu,• obsługę urządzeń przez kompetentny personel,• ograniczenie ilości źródeł hałasu w porze nocnej C) Stosowanie sprzętu i urządzeń o niskim poziomie hałasu.

4. W zakresie gospodarki odpadami.

W celu redukcji (minimalizacji) oddziaływania gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 2, 4, 5, 24, 40:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 2	Zakład stosuje odpowiednie do przedmiotowej techniki opisane w BAT 2, które są sformalizowane w obowiązujących przepisach (ustawie o odpadach i rozporządzeniach wykonawczych), wdrożonym Zintegrowanym Systemie Zarządzania Jakością, Zarządzania Środowiskowego i BHP oraz wewnętrznych instrukcjach Spółki. W szczególności stosowane są techniki: <ul style="list-style-type: none">– procedury dotyczące charakterystyki odpadów i procedury poprzedzające ich odbiór,– procedury odbioru,– system śledzenia oraz wykaz odpadów,– system zarządzania jakością odpadów z przetworzenia,– zapewnienie segregacji odpadów,– zapewnienie zgodności odpadów przed zmieszaniem lub sporządzeniem

	mieszanki odpadów.
BAT 4	<p>Zakład stosuje odpowiednie do przedmiotowej techniki opisane w BAT 4 tj:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. Zoptymalizowane miejsce magazynowania: Miejsce magazynowania usytuowane jest bezpośrednio przy instalacji co wpływa na skrócenie drogi pokonywanej przez odpady trafiające na instalację. 2. Odpowiednia pojemność magazynowania —pojemność miejsc magazynowania jest ustalona w decyzji i nie przekracza maksymalnej pojemności magazynowania odpadów —ilość magazynowanych odpadów jest weryfikowana w ramach sporządzanych raportów dziennych oraz potwierdzana systemie MES —ustalony maksymalny czas magazynowania odpadów – spółka przestrzega zapisów ustawy o odpadach. 3. Bezpieczna obsługa miejsca magazynowania Wdrażane są środki w celu uniknięcia gromadzenia odpadów, takie jak: —wyraźnie ustalona i nie przekraczana maksymalna pojemność magazynowania odpadów, —ilość przechowywanych odpadów jest regularnie monitorowana pod kątem maksymalnej dopuszczalnej pojemności magazynowania, —wyraźnie ustalony maksymalny czas składowania odpadów. 4. Wydzielony obszar do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi W stosownych przypadkach do magazynowania i postępowania z opakowanymi odpadami niebezpiecznymi wykorzystuje się obszar specjalnie przeznaczony do tego celu pod wiatą magazynową akumulatorów. Akumulatory dostarczone na paletach i owinięte folią stretch magazynowane są pod wiatą instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz w wyznaczonych boksach magazynowych. Odpady opakowaniowe 15 01 02 (folie) i 15 01 03 (palety) zbierane są selektywnie w kontenerach przekazywane są do uprawnionych odbiorców. Puste opakowania typu mauser po dostarczeniu akumulatorach są zabierane przez dostawcę do ponownego wykorzystania. Nieprzydatne lub uszkodzone w trakcie rozładunku opakowania typu mauser będą przekazywane dla uprawnionych odbiorców pod kodem 15 01 02 lub 15 01 10*.
BAT 5	<p>Zakład stosuje rozwiązania opisane w BAT 5, zgodnie z Zintegrowanym Systemem Zarządzania i wewnętrznymi instrukcjami, które obejmują następujące procedury:</p> <ul style="list-style-type: none"> – Postępowaniem z odpadami i przemieszczaniem odpadów zajmuje się kompetentny personel. – Przemieszczanie odpadów odbywa się za pomocą wewnętrznego transportu, transportu autocysternami bądź zlecając usługę specjalistycznym firmom transportowym. – Nie dopuszcza się do zmieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne.
BAT 24	<p>W instalacji nie ma technicznie uzasadnionej możliwości ponownego wykorzystywania odpadów opakowaniowych. Odpady opakowaniowe przekazywane są do wykorzystania przez uprawnionych odbiorców. Źródłem odpadów opakowaniowych są akumulatory dostarczone na paletach i owinięte folią stretch. Odpady opakowaniowe 15 01 02 (folie) i 15 01 03 (palety) zbierane są selektywnie</p>

	<p>w kontenerach i przekazywane są do uprawnionych odbiorców.</p> <p>Puste opakowania typu mauser po dostarczonych akumulatorach są zabierane przez dostawcę do ponownego wykorzystania.</p> <p>Nieprzydatne lub uszkodzone w trakcie rozładunku opakowania typu mauser będą przekazywane dla uprawnionych odbiorców pod kodem 15 01 02 lub 15 01 10*.</p>
BAT 40	<p>Odpady dostarczane do przetwarzania są na bieżąco monitorowane pod względem ilości oraz składu, w tym:</p> <ul style="list-style-type: none"> - dla akumulatorów: zawartość elektrolitu i Pb (w wybranych partiach akumulatorów) i stężenie kwasu siarkowego, - dla pozostałych odpadów zawartość wody i Pb (płytki), zawartość PP dla tworzyw <p>W instalacji stosowane są procedury wyszczególnione w sposobie realizacji BAT 2.</p>

Ponadto gospodarka odpadami w Spółce „Orzeł Biały” S.A. realizowana jest przede wszystkim poprzez prowadzenie zintegrowanego systemu gospodarki odpadami uwzględniającego:

- ograniczanie ilości wytwarzanych odpadów,
- skuteczną segregację odpadów i selektywny sposób ich zbierania oraz magazynowania,
- bezpieczne tymczasowe gromadzenie odpadów na terenie instalacji,
- odzysk odpadów we własnym zakresie lub przekazywanie ich do przetworzenia uprawnionym podmiotom gospodarczym,
- unieszkodliwianie odpadów na terenie Zakładu.

Gospodarowanie wytworzonymi odpadami, zwłaszcza żużlem, pyłem oraz tworzywami sztucznymi (polipropylenem i polietylenem) znajdującymi się w bateriach i akumulatorach ołowiowych zgodne jest z najlepszymi dostępnymi technikami ujętymi w konkluzjach BAT.

Ilość odpadów i półproduktów jest ściśle zależna od rodzaju surowca, w szczególności od dodatków do procesu wytopu ołowiu oraz zawartości innych metali nieżelaznych i obecności zanieczyszczeń, np. substancji organicznych. Masa magazynowanych materiałów jest zatem zależna od warunków lokalnych.

Naczelną zasadą konkluzji BAT jest ograniczenie ilości przeznaczonych do magazynowania odpadów.

Wszystkie działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów winny być realizowane przede wszystkim poprzez:

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- przestrzeganiem reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego,
- poprawne zarządzanie gospodarką odpadami,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów.

5. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające w szczególności z BAT 1, BAT 3, BAT 6, BAT 11 i BAT 19, zgodnie z konkluzjami BAT dla przetwarzania odpadów:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 1. Aby poprawić ogólną efektywność	Ścieki przemysłowe z instalacji przerobu złomu akumulatorowego nie są wprowadzane do środowiska (do wód lub do ziemi), ani do urządzeń kanalizacyjnych

<p>środowiskową, w ramach BAT należy zapewnić wdrażanie i przestrzeganie systemu zarządzania środowiskowego, w tym :</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprawdzanie efektywności i podejmowanie działań korygujących, ze szczególnym uwzględnieniem: monitorowania i pomiarów (zob. również sprawozdanie referencyjne JRC dotyczące monitorowania emisji do wody przez instalacje określone w dyrektywie w sprawie emisji przemysłowych – ROM, - śledzenie rozwoju czystszych technologii; - wykaz strumieni ścieków (zob. BAT 3); 	<p>operatora zewnętrznego.</p> <p>Na terenie zakładu funkcjonują dwa zamknięte obiegi - obieg wodno-ściekowy nr I i obieg wodny nr II, wykorzystujące wody opadowe i roztopowe ze spływów powierzchniowych.</p> <p>Spółka w ramach prowadzonego systemu zarządzania środowiskowego:</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ prowadzi wykaz strumieni ścieków z instalacji przerobu złomu akumulatorowego obejmujący: <ol style="list-style-type: none"> 1) wody opadowe i roztopowe pochodzące z tzw. brudnych odcinków dróg i placów technologicznych, 2) ścieki z mycia hal produkcyjnych oraz zraszania dróg i placów, 3) ścieki z zastosowanego do procesu oczyszczania gazów odlotowych z instalacji skrubera płytowego z obiegiem cieczy myjącej i neutralizacją roztworem NaOH. 4) ścieki bytowe wprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej. <p>Ścieki ujęte w strumieniach 1 i 2 kierowane są do zamkniętego obiegu wodno-ściekowego nr I i po podczyszczeniu w osadniku, powtórnie wykorzystywane do uzupełniania obiegów wód technologicznych w instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz zraszania powierzchni dróg i placów lub do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal.</p> <ul style="list-style-type: none"> ➤ monitoruje i bada jakość ścieków zgromadzonych w zamkniętym obiegu wodno-ściekowym nr 1. <p>Częstotliwość i zakres monitorowania jakości ścieków uregulowany jest wewnętrznymi procedurami.</p> <p>Obieg wodny nr II ujmuje wody opadowe i roztopowe z terenów czystych.</p>
<p>BAT 3. W celu łatwiejszego ograniczenia emisji do wody i powietrza w ramach BAT należy ustanowić i prowadzić wykaz strumieni ścieków jako część systemu zarządzania środowiskowego (zob. BAT 1), obejmujący m. in. informacje na temat cech charakterystycznych ścieków.</p>	<p>Zasadniczymi elementami funkcjonujących na terenie zakładu dwóch obiegów zamkniętych: obiegu wodno-ściekowego nr I i obiegu wodnego nr II, wykorzystujących wody opadowe i roztopowe ze spływów powierzchniowych są:</p> <ul style="list-style-type: none"> - osadnik ścieków nr I, - osadnik ścieków nr II, pełniący również funkcję zbiornika wody na cele przeciwpożarowe, - przepompownia podczyszczonych ścieków, - wewnętrzna kanalizacja (rurociągi tłoczne). <p><u>Zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I:</u></p> <p>Wody opadowe i roztopowe pochodzące z tzw. brudnych odcinków dróg i placów technologicznych, a także ścieki z mycia hal produkcyjnych oraz zraszania dróg i placów, odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do osadnika nr I. Po podczyszczeniu w osadniku, wykorzystywane są do uzupełniania obiegów wód technologicznych w instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz, w zależności od potrzeb, kierowane są do przepompowni i dalej rurociągami tłocznymi rozprowadzane są do zraszaczy do zraszania powierzchni dróg i placów lub do węży do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal.</p> <p><u>Zamknięty obieg wodny nr II:</u></p> <p>Wody opadowe i roztopowe pochodzące z dachów oraz czystych powierzchni dróg i placów odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do osadnika nr II, pełniącego również funkcję zbiornika wody do celów przeciwpożarowych. Po podczyszczeniu w osadniku, kierowane są do uzupełniania obiegów wód technologicznych w instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz, w zależności od potrzeb, kierowane są do przepompowni i dalej rurociągami tłocznymi rozprowadzane są do zraszaczy do zraszania powierzchni dróg i placów lub do węży do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal.</p> <p>Nadmiar wód opadowych z osadnika nr II przepływa przez studnię kontrolną do</p>

	<p>separatora substancji ropopochodnych, skąd kierowany jest przez studnię z zasuwą odcinającą do kanału grawitacyjnego (□400, PCV), którym nadmiar wód opadowych odprowadzany jest do rowu otwartego przy drodze krajowej E40 (ul. Harcerska) na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.</p> <p>Prowadzony w ramach systemu zarządzania środowiskowego wykaz strumieni ścieków obejmuje:</p> <ol style="list-style-type: none"> 1) wody opadowe i roztopowe pochodzące z tzw. brudnych odcinków dróg i placów technologicznych, 2) ścieki z mycia hal produkcyjnych oraz 3) ścieki z zastosowanego do procesu oczyszczania gazów odlotowych z instalacji skrubera płytowego z obiegiem cieczy myjącej i neutralizacją roztworem NaOH. 4) ścieki bytowe wprowadzane do miejskiej sieci kanalizacyjnej. <p>Ścieki ze strumienia nr 3 bezpośrednio wykorzystywane są w obiegu technologicznym instalacji przerobu złomu akumulatorowego.</p> <p>Gdy parametry jakościowe odczynnika płuczącego przekraczają wartości dopuszczalne określone wewnętrznymi standardami, powstały roztwór odprowadzany jest do oczyszczenia na prasy filtracyjne, a po przefiltrowaniu tłoczony do zbiorników elektrolitu.</p> <p>Ścieki przemysłowe, powstające w związku z eksploatacją instalacji w ilości maksymalnej 25 000 m³/rok pochodzą z mycia hal produkcyjnych oraz zraszania dróg i placów.</p> <p>Stan i skład ścieków przemysłowych:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odczyn pH, - przewodnictwo właściwe, - chlorki, - kadm, - miedź, - ołów, - cynk, - siarczany, - azot amonowy. <p><u>Obieg wodny nr II nie wchodzi w skład instalacji przetwarzania złomu akumulatorowego i nie podlega BAT.</u></p>
<p>BAT 6. <i>W przypadku istotnych emisji do wody określonych w wykazie ścieków(BAT 3) w ramach BAT należy monitorować kluczowe parametry procesów (np. przepływ ścieków, pH, temperaturę, konduktywność, BZT₅) w kluczowych lokalizacjach (np. w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania wstępnego lub odpływu z tej instalacji, w miejscu dopływu do instalacji oczyszczania</i></p>	<p>Ścieki przemysłowe powstające w ramach procesu przerobu złomu akumulatorowego, ujęte w wykazie strumieni (BAT 1 i 3) kierowane są do zamkniętego obiegu wodno-ściekowego nr I i po podczyszczeniu w osadniku ponownie wykorzystywane w instalacji.</p> <p>Spółka monitoruje parametry tych ścieków w osadniku nr I w zakresie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - odczynu pH - przewodnictwa właściwego - chlorków - kadmu - miedzi - ołowiu - cynku - siarczanów, - azotu amonowego.

<p>końcowego, w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację).</p>	
<p>BAT 11. W ramach BAT monitoruje się roczne zużycie wody, energii i surowców, a także roczne wytwarzanie pozostałości i ścieków, z częstotliwością co najmniej raz w roku. Monitorowanie obejmuje bezpośrednie pomiary, obliczenia lub rejestrację, np. za pomocą odpowiednich liczników lub faktur. Monitorowanie jest prowadzone na najbardziej odpowiednim poziomie (np. na poziomie procesu lub zakładu/instalacji) i uwzględnia wszelkie istotne zmiany w zakładzie/instalacji.</p>	<p>Monitoring zużycia wody odbywa się na podstawie wskazań licznika. Bilans wytworzonych ścieków przemysłowych prowadzony jest w rozbiu na cele technologiczne oraz zraszanie dróg i placów metodą obliczeniową.</p>
<p>BAT 19. Aby zoptymalizować zużycie wody, zmniejszyć ilość wytwarzanych ścieków oraz aby zapobiec lub, jeżeli nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisję do gleby i wody, w ramach BAT należy stosować odpowiednią kombinację technik (a-i) opisanych w BAT 19.</p>	<p>Spółka realizuje wymagania BAT 19 poprzez następujące techniki:</p> <p>Ad. a) Zużycie wody optymalizuje się, wykorzystując wodę technologiczną ze zbiornika nr 1 zasilanego głównie strumieniem wód opadowych i roztopowych. Na terenie instalacji, ze względu na specyfikę prowadzonej działalności nie jest przewidywana optymalizacja wykorzystania wody poprzez zastosowanie czyszczenia na sucho. W celu ograniczenia zagrożenia przed wtórną emisją pyłów zawierających ołów (<i>wtórnym pyleniem</i>) zachodzi konieczność częstego zmywania i utrzymywania powierzchni roboczych w stanie zwilżonym,</p> <p>Ad. b) W instalacji przerobu złomu akumulatorowego stosuje się zamknięty obieg wód technologicznych opisany w BAT 3.</p> <p>Ad. c) Wszystkie powierzchnie magazynowe dla odpadów, drogi komunikacyjne i miejsca przetwarzania odpadów posiadają utwardzone powierzchnie ze spadkami w kierunku kanałów zbierających wody, które są gromadzone w zbiorniku wody technologicznej. Wody zgromadzone w zbiorniku są zwracane do procesu technologicznego.</p> <p>Ad. d) Spółka prowadzi bieżące monitorowanie i przeglądy osadnika I oraz utrzymuje niski poziom ścieków.</p> <p>Ad. e) Obszar magazynowania i przetwarzania odpadów jest zadaszony, co ogranicza objętość zanieczyszczonych wód opadowych.</p> <p>Ad. h) Spółka regularnie monitoruje stan infrastruktury pod kątem potencjalnych wycieków.</p> <p>Ad. f) Spółka traktuje różne strumienie ścieków w instalacji przerobu złomu</p>

	<p>akumulatorowego osobno i poddaje je procesom podczyszczania w zależności od zawartości zanieczyszczeń.</p> <p>Podczyszczone ścieki wykorzystywane są w obiegach zamkniętych.</p> <p>Ad. g)</p> <p>Wody opadowe i roztopowe pochodzące z tzw. brudnych odcinków dróg i placów technologicznych oraz miejsca magazynowania i przetwarzanie włączone są do wewnętrznej kanalizacji, stanowiącej element zamkniętego obiegu wodno-ściekowego nr 1. Po podczyszczeniu ścieki wykorzystywane są do uzupełniania obiegów wód technologicznych i do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal.</p> <p>Ad. h)</p> <p>Spółka regularnie monitoruje stan infrastruktury pod kątem potencjalnych wycieków.</p> <p>Ad. i)</p> <p>Technika dotycząca odpowiedniej pojemności zbiornika buforowego ma zastosowanie do gromadzenia elektrolitu.</p> <p>Odpady gromadzone są w zbiornikach magazynowych zlokalizowanych po północnej stronie hali magazynowej akumulatorów. Zabezpieczeniem (<i>przed wyciekami elektrolitu</i>) jest kwasoodporna taca o pojemności gwarantującej przyjęcie maksymalnej magazynowanej ilości odpadów. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych.</p>
--	---

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

W celu zapewnienia ochrony gleby i ziemi oraz wód podziemnych zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 21:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 21	<p>Instalacja jest częścią zakładu zakwalifikowanego jako zakład o dużym ryzyku wystąpienia awarii w rozumieniu art. 248 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska.</p> <p>„Orzeł Biały” S.A. w Piekarach Śląskich, jako zakład o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, obowiązany jest do zgłoszenia Zakładu w Piekarach Śląskich właściwemu organowi Państwowej Straży Pożarnej, ze względu na magazynowanie na terenie zakładu substancji niebezpiecznych m.in. pasty akumulatorowej, zgarów oraz posiadanie stacji magazynowania i zgazowania ciekłego tlenu.</p> <p>Jednocześnie zakład „Orzeł Biały” S.A. w Piekarach Śląskich posiada program zapobiegania poważnym awariom przemysłowym a także posiada opracowany i wdrożony system bezpieczeństwa gwarantujący ochronę ludzi i środowiska, stanowiący element ogólnego systemu zarządzania zakładem jak również opracowany raport o bezpieczeństwie.</p>

7. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii:

W celu zapewnienia efektywnego wykorzystania energii zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 23

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 23	<p>Prowadzony jest:</p> <p>Monitoring efektywności wykorzystania energii elektrycznej i ciepłej polegający na ocenie jej zużycia w odniesieniu do wielkości produkcji. Prowadzone są miesięczne zestawienia ilości zużytej energii.</p> <p>Na podstawie miesięcznych zestawień prowadzona jest analiza tendencji efektywności wykorzystania energii.</p> <p>Końcowa analiza zużycia energii wraz z możliwymi rozwiązaniami w zakresie jej efektywnego wykorzystania, przeprowadzana jest raz w roku.</p> <p>Na tej podstawie sporządzany jest plan działań w zakresie optymalizacji procesów produkcyjnych, zwiększania efektywności energetycznej oraz wdrażania nowych technologii m.in. z zakresu ochrony środowiska.</p>

8. W zakresie zarządzania materiałami:

W zakresie zarządzania materiałami zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 22:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 22	<p>W instalacji przerobu złomu akumulatorowego podstawowym surowcami są odpady w postaci zużytych akumulatorów ołowiowych. W instalacji przetwarzane są także odpady w postaci płytek, wieczek lub innych odpadów głównie oznaczonych kodem 19 12 11*.</p> <p>W instalacji tej część elektrolitu zwracana jest do obiegu cieczy technologicznej. Ilość zwracanego elektrolitu wynika z potrzeb technologicznych instalacji.</p>

9. W zakresie wycofania z eksploatacji:

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z BAT 1

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w Instalacjach IPPC:
BAT 1	<p>Każdorazowo na etapie projektowania nowego zespołu urządzeń i przez cały okres jego eksploatacji uwzględniany jest wpływ na środowisko wynikający z ostatecznego wycofania instalacji z eksploatacji.</p>

”

III. **W części III decyzji:** „Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”:

- 1) **w punkcie 1.** „Rodzaje i ilości substancji dopuszczone do wprowadzania do powietrza w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji objętych pozwoleniem”,
podpunkt 1.1.1. „Maksymalna emisja gazów i pyłów (w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji)”, **otrzymuje brzmienie:**

„1.1.1. Maksymalna emisja gazów i pyłów (w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji).

Lp.	Źródło emisji lub emitor	Nazwa substancji	Wielkość emisji [kg/h]	Graniczna wielkość emisyjna wg konkluzji BAT [mg/Nm ^{3(A)}] obowiązująca od 1 lipca 2020 r.	Graniczna wielkość emisyjna wg konkluzji BAT [mg/Nm ³] obowiązująca od 18 sierpnia 2022 r.
Dwuprzewodowy emitor EN-3					
Przewód EN-3/1					
1.1	Piec obrotowo-wahadłowy P1: gorące gazy technologiczne w ilości do 25000 Nm ³ /h odprowadzane są poprzez układ odpylania (komora mieszania, cyklon i dwusekcyjny filtr tkaninowy nr 1) do nowego emitora EN-3/1. Czas emisji ze źródła 8500 h/rok	dwutlenek siarki	13,0	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	6,6	-	
		pył ogółem	0,12	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,12	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,012	-	
		cynk	0,003	-	
		ołów	0,0375	1 ^{a)}	
		kadm	0,0005	-	
		żelazo	0,005	-	
		chrom	0,00055	-	
		miedź	0,002	-	
		antymon	0,0014	-	
		arsen	0,0038	-	
		tlenek węgla	6,0	-	
		chlor	0,0075	-	
		fluor	0,0028	-	
		rtęć	-	0,05 ^{a)}	
		benzen	0,0003	-	
		węglowodory aromatyczne	0,003	-	
całkowite LZO	-	40 ^{a)}			
PCDD/F	-	0,1 ^{a)} ng I-TEQ/Nm ³⁽⁵⁾			
1.2	Piec obrotowo-uchylony P2: gorące gazy	dwutlenek siarki	13,0	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	11,0	-	

	technologiczne w ilości do 18700 Nm ³ /h odprowadzane są poprzez układ odpylania (komora mieszania, cyklon i dwusekcyjny filtr tkaninowy nr 2) do nowego emitora EN-3/1. Czas pracy źródła 8500 h/rok	pył ogółem	0,04	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,04	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,012	-	
		cynk	0,001	-	
		ołów	0,01	1 ^{a)}	
		kadm	0,0005	-	
		żelazo	0,0047	-	
		chrom	0,00037	-	
		miedź	0,0017	-	
		antymon	0,0047	-	
		arsen	0,001	-	
		tlenek węgla	18,9	-	
		rtęć	-	0,05 ^{a)}	
		węglowodory aromatyczne	0,0573	-	
		całkowite LZO	-	40 ^{a)}	
		cyna	0,008	-	
		PCDD/F	-	0,1 ^{a)} ng I-TEQ/Nm ³⁽⁵⁾	
1.3	Piec obrotowo-uchylony P3/B: gorące gazy technologiczne w ilości do 18700 Nm ³ /h odprowadzane są poprzez układ odpylania (komora mieszania, cyklon i dwusekcyjny filtr tkaninowy nr 3) do nowego emitora EN-3/1. Czas pracy źródła 8500 h/rok	dwutlenek siarki	13,0	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	11,0	-	
		pył ogółem	0,04	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,04	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,012	-	
		cynk	0,001	-	
		ołów	0,01	1 ^{a)}	
		kadm	0,0005	-	
		żelazo	0,0047	-	
		chrom	0,00037	-	
		miedź	0,0017	-	
		antymon	0,0047	-	
		arsen	0,001	-	
		tlenek węgla	18,9	-	
		rtęć	-	0,05 ^{a)}	
		węglowodory aromatyczne	0,0573	-	
		całkowite LZO	-	40 ^{a)}	
cyna	0,008	-			
PCDD/F	-	0,1 ^{a)} ng I-TEQ/Nm ³⁽⁵⁾			
1.4	Piec obrotowo-uchylony P4: gorące gazy technologiczne w ilości do 18700 Nm ³ /h odprowadzane są poprzez układ odpylania (komora mieszania, cyklon i	dwutlenek siarki	13,0	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	11,0	-	
		pył ogółem	0,04	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,04	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,012	-	
		cynk	0,001	-	
		ołów	0,01	1 ^{a)}	

	dwusekcyjny filtr tkaninowy nr F4/B) do nowego emitora EN-3/1. Czas pracy źródła 8500 h/rok	kadm	0,0005	-	
		żelazo	0,0047	-	
		chrom	0,00037	-	
		miedź	0,0017	-	
		antymon	0,0047	-	
		arsen	0,001	-	
		tlenek węgla	18,9	-	
		rtęć	-	0,05 ^{a)}	
		węglowodory aromatyczne	0,0573	-	
		całkowite LZO	-	40 ^{a)}	
		cyna	0,008	-	
		PCDD/F	-	0,1 ^{a)} ng I-TEQ/Nm ³⁽⁵⁾	
1.5	Łącznie z przewodu EN-3/1 odprowadzającego gorące gazy technologiczne z: pieca obrotowo-wahadłowego P1 oraz z pieców P2, P3/B i P4 (w ilości do 81100 Nm ³ /h) Czas emisji: 8760h/rok	dwutlenek siarki	52,0	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	39,6	-	
		pył ogółem	0,24	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,24	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,072	-	
		cynk	0,006	-	
		ołów	0,0675	1 ^{a)}	
		kadm	0,002	-	
		żelazo	0,0191	-	
		chrom	0,0017	-	
		miedź	0,0071	-	
		antymon	0,0155	-	
		arsen	0,0068	-	
		tlenek węgla	62,7	-	
		chlor	0,0075	-	
		fluor	0,0028	-	
		rtęć	-	0,05 ^{a)}	
		benzen	0,0003	-	
		węglowodory aromatyczne	0,1749	-	
		całkowite LZO	-	40 ^{a)}	
cyna	0,024	-			
PCDD/F	-	0,1 ^{a)} ng I-TEQ/Nm ³⁽⁵⁾			
Przewód EN-3/2					
2.1	Piec obrotowo-wahadłowy P1: „zimne” gazy wentylacyjne w ilości do 40000 Nm ³ /h są odpylane w sekcji zimnej dwusekcyjnego	dwutlenek siarki	0,23	500 ^{a)}	
		pył ogółem	0,09	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,09	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,027	-	
		cynk	0,0001	-	

	<p>filtra tkaninowego nr 1 i odprowadzane do emitora EN-3/2</p> <p>Czas emisji ze źródła 8500 h/rok</p>	ołów	0,00085	1 ^{a)}	
		kadm	0,0005	-	
		żelazo	0,0002	-	
		chrom	0,000094	-	
		miedź	0,00004	-	
		antymon	0,000047	-	
		arsen	0,00001	-	
		tlenek węgla	0,55	-	
2.2	<p>Piec obrotowo-uchylny P2: „zimne” gazy wentylacyjne w ilości do 28000 Nm³/h są odpylane w sekcji zimnej dwusekcyjnego filtra tkaninowego nr 2 i odprowadzane do emitora EN-3/2</p> <p>Czas emisji ze źródła 8500 h/rok</p>	dwutlenek siarki	0,303	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	5,3	-	
		pył ogółem	0,071	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,071	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,0213	-	
		cynk	0,0018	-	
		ołów	0,021	1 ^{a)}	
		kadm	0,0003	-	
		żelazo	0,002	-	
		chrom	0,0005	-	
		miedź	0,0006	-	
		antymon	0,0021	-	
		arsen	0,0018	-	
		tlenek węgla	2,2	-	
2.3	<p>Piec obrotowo-uchylny P3/B: „zimne” gazy wentylacyjne w ilości do 28000 Nm³/h są odpylane w sekcji zimnej dwusekcyjnego filtra tkaninowego nr 3 i odprowadzane do emitora EN-3/2</p> <p>Czas emisji ze źródła 8500 h/rok</p>	dwutlenek siarki	0,303	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	5,300	-	
		pył ogółem	0,071	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,071	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,0213	-	
		cynk	0,0018	-	
		ołów	0,021	1 ^{a)}	
		kadm	0,0003	-	
		żelazo	0,002	-	
		chrom	0,0005	-	
		miedź	0,0006	-	
		antymon	0,0021	-	
		arsen	0,0018	-	
		tlenek węgla	2,2	-	
2.4	<p>Piec obrotowo-uchylny P4: „zimne” gazy wentylacyjne w ilości do 28000 Nm³/h są odpylane w sekcji zimnej dwusekcyjnego filtra tkaninowego nr F4/B i odprowadzane</p>	dwutlenek siarki	0,303	500 ^{a)}	
		dwutlenek azotu	5,300	-	
		pył ogółem	0,071	4 ^{a)}	
		pył zawieszony PM10	0,071	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,0213	-	
		cynk	0,0018	-	

	do emitora EN-3/2 Czas emisji ze źródła 8500 h/rok	ołów	0,021	1 ^{a)}	
		kadm	0,0003	-	
		żelazo	0,002	-	
		chrom	0,0005	-	
		miedź	0,0006	-	
		antymon	0,0021	-	
		arsen	0,0018	-	
		tlenek węgla	2,2	-	
2.5	Piecze rafinacyjne (10 szt.): gazy technologiczne (z przestrzeni roboczej pieców) w ilości do 60000 Nm ³ /h odprowadzane są wspólną dla wszystkich kotłów instalacją wyposażoną w łapacz iskier i filtr tkaninowy (pulsacyjny) nr 5 i kierowane do emitora EN-3/2 Czas emisji ze źródła 8500 h/rok.	pył ogółem	0,153	4	
		pył zawieszony PM10	0,153	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,0459	-	
		cynk	0,004	-	
		ołów	0,046	1	
		kadm	0,0004	-	
		żelazo	0,004	-	
		chrom	0,0013	-	
		miedź	0,0004	-	
		antymon	0,004	-	
2.6	Wentylacja stanowiska podgrzewania kadzi, stanowiska kruszenia żużla, odciągi wentylacyjne linii namiarowania: gazy w ilości do 40000 Nm ³ /h odprowadzane są wspólnym przewodem do filtra tkaninowego nr F4/B, z którego po oczyszczeniu odprowadzane są do emitora E-3/2. Czas emisji ze źródeł 7700 h/rok.	pył ogółem	0,1118	4	
		pył zawieszony PM10	0,1118	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,0335	-	
		cynk	0,0002	-	
		ołów	0,0123	1	
		kadm	0,00001	-	
		żelazo	0,00046	-	
		chrom	0,0002	-	
		miedź	0,0003	-	
		antymon	0,00002	-	
		arsen	0,00002	-	
		dwutlenek siarki	0,002	500	
2.7	Łącznie z przewodu E-3/2 odprowadzającego gazy wentylacyjne z: pieca obrotowo-wahadłowego P1 oraz z pieców P2, P3/B i P4, a także gazy technologiczne z 10 pieców rafinacyjnych i gazy ze stanowiska podgrzewania kadzi,	dwutlenek siarki	1,141	-	
		dwutlenek azotu	16,1	-	
		pył ogółem	0,5678	-	
		pył zawieszony PM10	0,5678	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,16	-	
		cynk	0,0097	-	
		ołów	0,1222	-	
		kadm	0,0018	-	
		żelazo	0,0107	-	
		chrom	0,0031	-	

	stanowiska kruszenia żuźła, linii zamiarowania (w ilości do 224000 Nm ³ /h)	miedź	0,0025	-	
		antymon	0,0104	-	
		arsen	0,0074	-	
		tlenek węgla	7,15	-	
Emitor E-3					
3.1	Przeponowe ogrzewanie 10 pieców rafinacyjnych spalinami ze spalania gazu ziemnego (ilość spalin do 10300 Nm ³ /h). Czas emisji 8500 h/rok	dwutlenek siarki	0,078	-	
		dwutlenek azotu	2,553	-	
		pył ogółem	0,03	-	
		pył zawieszony PM10	0,03	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,018	-	
		tlenek węgla	0,717	-	
Emitor EN-1					
Gazy odlotowe z wentylacji urządzeń linii przerobu złomu akumulatorowego (ilość gazów odlotowych do 30 000 Nm ³ /h). Czas emisji 4800 h/rok		kwas siarkowy	0,9	-	
		ołów	0,019	-	
		pył ogółem	0,078	5 (średnia z okresu pobierania próbek)	5 (średnia z okresu pobierania próbek)
		pył zawieszony PM-10	0,078	-	
		pył zawieszony PM-2.5	0,023	-	

a) - graniczna wielkość emisyjna odnosi się do procesu produkcji ołowiu wtórnego, obejmuje łączną emisję dla każdego z pieców do wytopu ołowiu (emisja z gorącymi gazami technologicznymi i emisja z „zimnymi” gazami wentylacyjnymi).”

2) **punkt 3. „Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, otrzymuje brzmienie:**

„3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami

Warunki w zakresie gospodarki odpadami obejmują:

- Wytwarzanie odpadów
- Przetwarzanie odpadów
- Zbieranie odpadów
- Miejsca i sposób magazynowania odpadów.

3.1. Wytwarzanie odpadów

Eksploatacja instalacji objętych niniejszym pozwoleniem powoduje wytwarzanie odpadów niebezpiecznych i innych niż niebezpieczne.

3.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

W związku z funkcjonowaniem Zakładu będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,05
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,25
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,00
4	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)	22,30
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,85
6	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	390,00
7	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	130,0

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,25
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,00
3	15 01 02	Tworzywa sztuczne i guma	800,00
4	15 01 03	Opakowania z drewna	800,00
5	15 01 04	Opakowania z metali	17,50
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,50
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,60
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	7 200,00
9	17 01 02	Gruz ceglany	7 200,00
10	17 04 05	Żelazo i stal	2 880,0
11	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	7 200,00
12	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1 000,0
13	19 12 02	Metale żelazne	2 200,00
14	19 12 03	Metale nieżelazne	4 350,00
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	108,00

3.1.2. Charakter odpadu, źródła powstawania, podstawowy skład i właściwości, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania wytwarzanymi odpadami.

3.1.2.1. Miejsce i źródła powstawania

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakter odpadu
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci zużytych olejów, powstają podczas ich wymiany w eksploatowanych urządzeniach i maszynach na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci zużytych olejów, powstają podczas ich wymiany w eksploatowanych urządzeniach i maszynach na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci plastikowych i metalowych pojemników, hoboków, Mauserów zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
3	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)	Odpady w postaci zużytych, zanieczyszczonych (między innymi łożem i jego związkami) masek filtracyjnych; worków filtracyjnych; zużytej odzieży ochronnej i roboczej, nienadającej się do użytku, powstającej w związku z eksploatacją na terenie instalacji w Piekarach Śląskich. Zużyta odzież ochronna i robocza, nienadająca się do użytku, worki filtracyjne z tkanin poliestrowych i polipropylenowych, zanieczyszczone są pyłami o składzie: Pb-40-50%, Sb 0,27 %, Cd 0,29 %, Zn 1,08 %.
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady w postaci zużytych świetlówek, lamp fluorescencyjnych oraz jarzeniowych, powstają w wyniku ich wymiany na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.

5	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci zużytych materiałów ogniotrwałych (ceramicznych), powstają podczas remontu wymurówki pieców do wytopu ołowiu i wymurowanych elementów układu odprowadzania spalin oraz w czasie remontu wymurówki komór opalania kotłów rafinacyjnych.
6	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	taci szlamu powstają w wyniku wytrącania się szlamu w betonowych osadnikach, wchodzących w skład systemu odprowadzania wód z mycia wydziału i dróg wewnętrznydziałowych lub w osadniku wody bądź w wyniku czyszczenia kanałów wód opadowych.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakter odpadu
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady w postaci zużytego toneru, kardridży itp., powstają w wyniku wymiany ich na nowe w urządzeniach drukarskich eksploatowanych na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w postaci zużytych worków papierowych i opakowań kartonowych, powstają po usunięciu z nich materiałów i surowców dostarczonych dla zapewnienia funkcjonowania instalacji w Piekarach Śląskich.
3	15 01 02	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady w postaci zużytych opakowań z tworzyw sztucznych (np.: worki foliowe, big – bagi), powstają po usunięciu z nich materiałów i surowców dostarczonych dla zapewnienia funkcjonowania instalacji, głównie w Wydziale Hutniczym.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci zużytych lub zniszczonych palet drewnianych, za pomocą których zakłady produkujące akumulatory dostarczają odpady jako materiał, surowiec do produkcji ołowiu.
5	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci zużytych opakowań metalowych (beczki), w których dostarczane są stopy metali, powstają w wyniku ich opróżniania głównie w Wydziale Hutniczym.

6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci zużytego, uszkodzonego i zniszczonego sprzętu elektrycznego i elektronicznego niezbędnego dla funkcjonowania instalacji, powstają w wyniku ich wymiany.
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci zużytego, uszkodzonego i zniszczonego sprzętu elektrycznego i elektronicznego niezbędnego dla funkcjonowania instalacji, powstają w wyniku ich wymiany.
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Wyżej wymienione odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
9	17 01 02	Gruz ceglany	Wyżej wymienione odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
10	17 04 05	Żelazo i stal	Wyżej wymienione odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji
11	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Wyżej wymienione odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
12	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Wyżej wymienione odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
13	19 12 02	Metale żelazne	Odpady w postaci złomu żelaza powstają w wyniku rozbrojenia dostarczanych do zakładu tzw. skrzyń trakcyjnych i kruszenia żużła w komorze kruszenia żużła.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady w postaci złomu metali nieżelaznych powstają w komorze kruszenia żużła.
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady w postaci elementów tworzyw sztucznych, powstają w wyniku segregacji opakowań.

3.1.2.2. Podstawowy skład i właściwości

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie substancje ropopochodne. Jest to lepka tłusta ciecz w kolorze żółto-zielono-niebieskim. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości drażniące i ekotoksyczne.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie substancje ropopochodne. Jest to lepka tłusta ciecz w kolorze żółto-zielono-niebieskim. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości drażniące i ekotoksyczne.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie metale i odmiany plastiku. Jest to ciało stałe. Właściwości: Odpady posiadają właściwości palne, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi i uczulającymi
4	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)	Skład chemiczny: Odpady te charakteryzują się właściwościami odpadów tekstylnych zanieczyszczonych smarami i olejami. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i wywołać jej uszkodzenia. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i działające szkodliwie na rozrodczość.

5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy (1) inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: Skład chemiczny tych odpadów to związki rtęci. Właściwości: Odpady te pod względem fizykochemicznym posiadają właściwości odpadów zawierających rtęć z istotną różnicą polegającą na tym, że nie stanowią stłuczki. Odpady posiadają właściwości toksyczne i ekotoksyczne
6	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: Odpady te są wyrobami ceramicznymi magnezytowo-chromitowymi o składzie: MgO 56%, Cr ₂ O ₂ 22,5%, Fe ₂ O ₃ 11,5 %, Na ₂ O ₃ 6,5%, SiO ₂ 1,2 %, CaO 0,6 %. Właściwości: W przypadku wdychania powstałego z nich pyłu (podczas prac remontowych) mogą powodować zagrożenie dla zdrowia. Mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i ekotoksyczne.
7	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	zny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to zawiesina mineralna o uwodnieniu 95 - 99 % zawierająca związki metali. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i ekotoksyczne.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to substancja chemiczna stworzona z nieregularnych cząsteczek o średnicy kilku mikronów, która składa się z żywicy, pigmentu i żelaza. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to celuloza. Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
3	15 01 02	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to polietylen. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.

4	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to drewno.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
5	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to metal.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to metale, mieszaniny metali, tworzywa sztuczne, szkło.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
7	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to metale, mieszaniny metali, tworzywa sztuczne, szkło.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
9	17 01 02	Gruz ceglany	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
10	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>
11	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy.</p> <p>Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.</p>

12	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
13	19 12 02	Metale żelazne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to stalowe elementy skrzyń trakcyjnych. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie metaliczny ołów wydobyty z dysków żużla po ich rozkruszeniu Właściwości: Odpady charakteryzują się właściwościami złomu metali nieżelaznych.
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to PVC i polietylen. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.

3.1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do wytworzenia będzie prowadzone w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie Zakładu zlokalizowanego w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 na działkach o numerach ewidencyjnych: 1021/56, 1022/56, 1034/64, 1030/64, 1018/56, 1008/94, 154/53, 1023/56, 1024/56, 1025/56, 1035/64, 1026/56, 1036/64, 1039/74, 1043/58, 1040/74, 1044/58, 1053/94, 1045/58, 1046/58, 1041/74, 1042/74, 1047/58, 1048/58, 1054/94, 1049/58 i 1051/58.

Magazynowanie odbywać się będzie w sposób bezpieczny dla środowiska, zabezpieczający je przed wyciekami substancji niebezpiecznych (w tym paliw, olejów i innych płynów eksploatacyjnych). Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

Opis miejsc magazynowania odpadów:

- a) Plac magazynowy (boksy magazynowe, wiata magazynowa, namioty, pojemniki, kontenery, łyżki wsadowe, big-bagi, wanny i inne): posiada utwardzone podłoże, wyposażone w system kanalizacji deszczowej ujmowanej w zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I opisany w pkt I ppkt 4.3.3. pozwolenia zintegrowanego. Miejsce magazynowania jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, wyposażone w gaśnice, hydranty oraz środki do zbierania wycieków.
- b) Hale magazynowe (hala magazynowa złomu akumulatorowego, hala namiarowi, hala magazynowa nr 24): posiadają utwardzone, szczelne betonowe podłoże, wyposażone w system kanalizacji deszczowej ujmowanej w zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I opisany w pkt I ppkt 4.3.3. pozwolenia zintegrowanego. Hale wyposażone w gaśnice oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
- c) Pomieszczenie techniczne: posiada utwardzone podłoże, wyposażone m.in. w tace ociekowe. Dostęp do pomieszczenia posiadają wyłącznie upoważnieni pracownicy.
- d) Pomieszczenie w budynku dyrekcji: wydzielone pomieszczenie, posiada utwardzoną posadzkę, zabezpieczone przed dostępem osób postronnych.

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób magazynowania: Magazynowanie w beczkach ustawionych na wannach ociekowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym oraz w pomieszczeniach technicznych.
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób magazynowania: Magazynowanie w beczkach ustawionych na wannach ociekowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym oraz w pomieszczeniach technicznych.
3	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Magazynowanie luzem na placu magazynowym lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
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 (np. PCB)	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.
5	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu podłożu na placu magazynowym.
6	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, wannach, pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.

7	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w zadaszonych boksach magazynowych lub w big-bagach, kontenerach, pojemnikach oraz w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub pod zadaszaniem na placu magazynowym.
---	-----------	---	---

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem na betonowej posadzce lub na regałach. Miejsce magazynowania: W zamkniętym pomieszczeniu w budynku dyrekcji.
2	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
3	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
4	15 01 03	Opakowania z drewna	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
5	15 01 04	Opakowania z metali	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.
6	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w sposób uporządkowany lub w kontenerach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym
7	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach, na paletach lub luzem w betonowych boksach magazynowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
8	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w przyzmacach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.

9	17 01 02	Gruz ceglany	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w pryzmach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
10	17 04 05	Zelazo i stal	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach w hali namiarowni, boksach magazynowych, w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.
11	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w pryzmach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
12	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
13	19 12 02	Metale żelazne	Sposób magazynowania: Magazynownie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksach magazynowych w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
14	19 12 03	Metale nieżelazne	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni, w hali magazynowej nr 24 lub na placu magazynowym.
15	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.

3.1.2.4. Sposób dalszego gospodarowania odpadami

Dopuszczone do wytwarzania odpady będą przekazywane upoważnionym podmiotom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami tj. do zbierania lub przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania).

3.1.2.5. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko odbywa się poprzez:

- optymalizację składu mieszanki dla zwiększenia uzysku ołowiu; stosowanie materiałów wsadowych o wysokiej zawartości Pb.
- stosowanie materiałów wsadowych o odpowiednim składzie dla produkcji danego rodzaju

- rafinatu. Stosowany sposób postępowania z odpadami ogranicza niekorzystne oddziaływanie na środowisko - (odpady o kodzie 10 04 02*),
- optymalizację pracy pieców (sterowanie elektroniczne) dla zmniejszenia unosu pyłów podczas procesów. Stosowany sposób postępowania z odpadami ogranicza niekorzystne oddziaływanie na środowisko – (odpady o kodzie 10 04 04*),
 - zakup materiałów o wydłużonej trwałości. Stosowany sposób postępowania z odpadami ogranicza niekorzystne oddziaływanie na środowisko – (odpady o kodach: 15 02 02*, 16 11 03*),
 - stosowanie sposobu postępowania z odpadami ograniczającego niekorzystne oddziaływanie na środowisko, przez stosowanie nowoczesnych technologii, maszyn i urządzeń (odpady o kodach: 16 06 06*, 19 02 05*, 19 02 06, 19 12 04),
 - stosowanie sposobu postępowania z odpadami ograniczającego niekorzystne oddziaływanie na środowisko, przez stosowanie nowoczesnych maszyn i urządzeń – (odpady o kodzie 19 12 02),

Ponadto realizowana jest zasada ograniczania ilości wytwarzanych odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko poprzez prowadzenie następujących działań organizacyjnych:

- prowadzenie racjonalnej gospodarki surowcami i materiałami używanymi przez pracowników,
- eksploatację instalacji zgodnie z instrukcjami, co zapobiega zużyciu urządzeń,
- przeprowadzenie bieżących przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacja, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
- prowadzenie szkoleń dla pracowników w zakresie prawidłowego postępowania z odpadami,
- kontrolowanie ilości wytwarzanych odpadów, poprzez prowadzenie ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów,
- przekazywanie odpadów specjalistycznym firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami, w pierwszej kolejności do odzysku lub ostatecznie do unieszkodliwiania.

3.2. Przetwarzanie odpadów

3.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku

3.2.1.1. Neutralizacja elektrolitu - unieszkodliwianie w procesie obróbki fizykochemicznej

W instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D9 przyjmowane są następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/a
1.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	15 000,00

W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do przetwarzania odpadów w procesie D9 będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/a
1.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	1500,00

3.2.1.2. Instalacja produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu

W instalacji do przetwarzania odpadów w procesie R4 przyjmowane są następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	1 440,00
2.	10 04 02*	Kożuchy żuźlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	30 000,00
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	10 000,00
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	10 000,00
5.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	1 440,00
6.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	1 320,00
7.	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	108,00
8.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	180,00
9.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	132,00
10.	10 11 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	120,00
11.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	3 000,00
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	100,00
13.	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)	100,00

14.	ex16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kable, płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	10 000,00
15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100,00
16.	ex16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (odczynniki chemiczne – związki ołowiu nieorganiczne)	1,32
17.	ex16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (odczynniki chemiczne- związki ołowiu organiczne)	1,32
18.	ex16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne (zużyte materiały ogniotrwałe z remontów pieców).	372,00
19.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10 000,00
20.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	10 000,00
21.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	132,00
22.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	20 000,00
23.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	71 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 800,00
2.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	7 800,00
3.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
4.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	7 200,00
5.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	96,00
6.	10 11 99	Inne nie wymienione odpady	1 440,00
7.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	5 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 000,00
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 000,00
10.	15 01 04	Opakowania z metali	14,40
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	5 000,00
12.	17 04 03	Ołów	14 400,00
13.	17 04 05	Żelazo i stal	12 000,00

14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10 000,00
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	12 000,00
16.	19 12 02	Metale żelazne	9 000,00
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	13 500,00
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	2 700,00

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy: 200 000 Mg/rok.

W wyniku przetwarzania odpadów w instalacji produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu w procesie R4 będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	30 000,00
2.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	10 000,00

3.2.1.3. Instalacja produkcji ołowiu rafinowanego i stopów

W instalacji do przetwarzania odpadów w procesie R4 przyjmowane są następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	ex16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kable, płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	10 000,00
2.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	10 000,00
3.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	25 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	5 000,00
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	10 000,00
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	200,00
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	2 000,00

5.	ex16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	5 000,00
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	100,00
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20,40
8.	17 04 02	Aluminium	2 000,00
9.	17 04 03	Ołów	14 400,00
10.	17 04 04	Cynk	156,00
11.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	5 000,00
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	10 000,00
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma (tzw. steryle)	276,00

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy: 100 000 Mg/rok.

W wyniku przetwarzania odpadów w Instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów w procesie R4 będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/a
1.	10 04 02*	Zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	25 000,00
2.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	2 000,00

3.2.1.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego

W instalacji do przetwarzania odpadów w procesach R3, R5, R12 przyjmowane są następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100,00
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100 000,00
3.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5 000,00
4.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5 000,00
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50 000,00

6.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	8 000,00
----	-----------	---	----------

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	2 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 500,00
3.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	4 000,00
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 500,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7 500,00

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy: 100 000 Mg/rok

W wyniku przetwarzania odpadów na instalacji przerobu złomu akumulatorowego w procesie R3, R5, R12 będą powstawały następujące rodzaje odpadów w ilościach nie większych niż określone w poniższej tabeli:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/a
1.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	250,00
2.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	25 000,00
3.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,00
4.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	71 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/a
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	15,00
2.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	100,00
3.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	100,00
4.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	1 500,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 200,00

3.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

3.2.2.1. Neutralizacja elektrolitu - unieszkodliwianie w procesie obróbki fizykochemicznej

Proces neutralizacji elektrolitu, w wyniku którego powstanie zawiesina gipsu (19 02 06), odbywać się będzie w Zakładzie Orzeł Biały w Piekarach Śląskich.

Proces ten przebiega następująco:

Wstępnie rozdrobniony złom akumulatorowy wraz z roztworem elektrolitu spod kruszarki kierowany będzie rynną do kruszarki zasadniczej w celu redukcji wielkości części stałych (rozdrobienia). Rozdrobnione frakcje akumulatora wraz z roztworem elektrolitu podawane będą na sito wibracyjne z systemem dysz natryskowych, gdzie będzie następował rozdział na poszczególne frakcje (produkty). Odseparowana pasta wraz z roztworem elektrolitu poprzez system rurociągów, zbiorników i pomp kierowana jest do pras filtracyjnych, w których następuje oddzielenie pasty od roztworu elektrolitu. Prasy filtracyjne wyposażone są we wkłady z włókniny filtracyjnej wychwytyjące zanieczyszczenia (ewentualne związki ołowiu) z roztworu elektrolitu. Podczas prasowania elektrolit przechodząc przez włókninę zostaje pozbawiony zanieczyszczeń. Roztwór elektrolitu kierowany jest do systemu dysz sita wibracyjnego, a nadmiar do zbiorników magazynowych. Wysoką skuteczność separacji (wmywania pasty) uzyskuje się poprzez podanie do dysz strumienia roztworu elektrolitu uzyskanego z systemu pras filtracyjnych. Zmagazynowany w zbiornikach roztwór elektrolitu poddawany jest neutralizacji mleczkiem wapiennym, w wyniku czego wytworzone zostaną odpady o kodzie: 19 02 06.

Odpady o kodzie: 19 02 06 - *Szlamy fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05*, przekazywane będą do Zakładu w Bytomiu lub przekazywane będą do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

3.2.2.2. Instalacja produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu

Proces odzysku odpadów prowadzony będzie w trzech piecach obrotowo – uchylnych BJ Industries oraz jednym piecu obrotowo – wahadłowym typu Doerschla w Zakładzie w Piekarach Śląskich. Podstawowym wsadem do procesu wytopu będzie materiał powstały w wyniku segregacji złomu akumulatorowego głównie stanowi go frakcja metaliczna i pasta ołowionośna, reduktorem związków ołowiu jest dodawany do wsadu koksik, natomiast pozostałe dodatki technologiczne stanowią złom żelaza i soda. Udział pasty akumulatorowej we wsadzie w produkcji ołowiu surowego wyniesie od 45 ÷ 66%, co odpowiada ilości 30 ÷ 40 tyś. Mg/rok. Produktem przetopu jest ołów surowy, odpadem zaś żużel. Pyły wychwycone w procesie oczyszczania gazów stanowią komponent mieszanki wsadowej i będą w całości zawracane do procesu.

W procesie wytopu ołowiu jako materiał wsadowy wykorzystywane będą odpady:

- kodach: 06 03 15*, 10 04 04*, 10 04 05*, 10 04 06*, 10 10 11*, 10 11 09*, 10 11 13*, 10 11 15*, 10 11 17*, 11 02 02*, 15 01 10*, 15 02 02*, ex16 02 13*, 16 03 03, ex16 05 07*, ex16 05 08*, 17 04 09*, 17 04 10*, 19 02 05*, 19 08 13*, 19 12 11*, stosowane będą jako dodatki do mieszanki i komponenty mieszanki wsadowej dla pieców do wytopu ołowiu,
- kodzie: 10 04 02*, zgary cynkowe i piana srebra będą w całości przerabiane w procesie technologicznym wewnątrz zakładu, zgary miedzi i zgary Sn-Sb-As będą przerabiane w piecach do wytopu ołowiu,
- kodzie ex16 11 03*, po okresie sezonowania, polegającym na doprowadzeniu do zlasowania i rozdrobnienia będzie dodawany małymi porcjami do mieszanki wsadowej do pieców do wytopu ołowiu.
- kodach: 10 02 10, 10 02 80, 10 04 99, 10 10 03, 10 11 16, 10 11 99, 11 02 06, 12 01 01, 12 01 02, 15 01 04, 16 01 18, 17 04 03, 17 04 05, 17 04 11, 19 10 01, 19 12 02, 19 12 03, 19 12 04, stosowane będą jako dodatki do mieszanki wsadowej dla pieców do wytopu ołowiu.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o proces odzysku R4 – *Recykling lub odzysk metali i związków metali*.

Roczna ilość produkowanego ołowiu surowego wynosi: ok. 100 tys. Mg/rok.

3.2.2.3. Instalacja produkcji ołowiu rafinowanego i stopów

Rafinację ołowiu surowego przeprowadza się w celu oczyszczenia go z niepożądanych domieszek, w tym także metali szlachetnych, które powodują jego zanieczyszczenie, jak również w celu uzupełnienia innych składników poprawiających jego właściwości.

W procesie produkcji ołowiu rafinowanego i stopów wykorzystywane będą odpady:

- o kodach: ex16 02 13*, 17 04 10*, 19 12 11*, stosowane będą jako surowiec (ołów), składniki stopowe (miedź, mosiądz) w procesie produkcji ołowiu rafinowanego i stopów.
- o kodach: 10 10 99, 12 01 03, ex16 02 16, stosowane będą jako surowiec (ołów), składniki stopowe (miedź, mosiądz) w procesie produkcji ołowiu rafinowanego i stopów,
- o kodzie: 15 01 02, stosowane będą w procesie szlikowania ołowiu, tj. jednym z podstawowych procesów usuwania zanieczyszczeń z ołowiu,
- o kodzie: 17 04 01, stosowane są jako dodatek stopowy do produkcji stopów miedziowych PbCu,
- o kodzie: 16 01 18, 17 04 02, stosowane będą jako dodatek stopowy do produkcji stopów,
- o kodzie 17 04 03, stosowane będą w kotłach rafinacyjnych jako surowiec do produkcji rafinatów,
- o kodzie 17 04 04, dodawane będą w procesie odsrebrzania ołowiu,
- o kodach 17 04 11, 19 12 03, stosowane będą jako surowiec (ołów) lub składnik stopowy (miedź),
- o kodzie 16 03 04, 19 12 04, stosowane będą jako dodatek ułatwiający usuwanie szlikrów i innych zanieczyszczeń w procesie rafinacji ołowiu.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o proces odzysku R4 – *Recykling lub odzysk metali i związków metali*.

Roczna ilość produkowanego ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu wynosi: ok. 100 tys. Mg/rok.

3.2.2.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego

Złom akumulatorowy podawany będzie suwnicą chwytakową lub ładowarką do leja kanału wibracyjnego.

Kanał zasila przenośnik taśmowy z dynamicznym systemem ważenia, a następnie przez kanał wibracyjny nadawa będzie wprowadzana do młyna udarowego, w którym następuje rozdrabnianie akumulatorów. Kruszarka jest zainstalowana bezpośrednio na kieszeni przyjmującej nadawę rynny wibracyjnej. Rozdrobniony materiał oraz roztwór kwasu zasilają wtórny młyn udarowy w celu rozdrobnienia elementów stałych do 50 mm, umożliwi to uzyskanie lepszej separacji frakcji odpadów o kodzie: 19 12 11* w postaci pasty ołowiowej oraz frakcji metalicznej. Na przekroju rynny wibracyjnej zainstalowany jest separator magnetyczny, dla usunięcia ewentualnych części żelaznych, obecnych w rozdrobnionym materiale.

Rozdrobniony złom akumulatorowy oraz roztwór kwasu wychodzące z młyna II są wzbogacane na sicie wibracyjnym, w którym następuje separacja pasty ołowiowej z masy rozdrobnionych akumulatorów.

Pasta ołowiowa w postaci szlamu podawana jest do zbiornika zagęszczającego skąd jest przenoszona przy pomocy przenośnika łańcuchowego zgarniakowego do zbiornika mieszalnego. Pozostałe frakcje złomu akumulatorowego z sita przy pomocy przenośników ślimakowych podawane są do separatora hydrodynamicznego, gdzie następuje rozdział poszczególnych składników na:

- Metal siatek, który jest wynoszony przy pomocy przenośnika z dna separatora hydrodynamicznego i kierowany bezpośrednio do systemu separacji biegunów i frakcji drobnej

gdzie przy pomocy ryny wibracyjnej, przenośnika taśmowego i sita wibracyjnego następuje rozdział na frakcje – drobną metaliczną oraz białą. Frakcje te mogą być magazynowane razem lub selektywnie w zależności od potrzeb procesu technologicznego w boksach lub kontenerach, w których przekazywane są do dalszego zagospodarowania.

- Tworzywa sztuczne lekkie (polipropylen) wyodrębnione są przy pomocy przenośnika ślimakowego z górnej części separatora hydrodynamicznego, skąd są wysyłane do boks magazynowego lub kontenera. Po wyjściu z separatora transportowane są ślimakiem wyposażonym w wysokociśnieniowe wodne dysze natryskowe powodujące ostateczne (końcowe) obmycie tworzywa i w tej postaci jako odpady 19 12 04 mogą być wykorzystywane przy produkcji określonych wyrobów, natomiast w celu wytworzenia granulatu w postaci polipropylenu, tworzywa sztuczne lekkie poddawane będą procesowi recyklingu w urządzeniach do obróbki termicznej tych tworzyw.
- Tworzywa sztuczne ciężkie (odpady ebonitowe) wynoszone są w strumieniu wody separacyjnej do sita odwadniającego, gdzie po odseparowaniu wody kierowane są do kontenera lub boks magazynowego. Separatory (elementy osłonowe elektrod) po wyjściu z sita odwadniającego, podczas transportu ślimakiem wyposażonym w układ myjący podlegają dodatkowemu obmyciu przed przekazaniem ich do boks magazynowego. Z oczyszczonego materiału pobiera się próbki odpadu do badania celem sprawdzenia jego czystości (określenie zawartości związków ołowiu). Jeśli analizy chemiczne nie potwierdzą wymagań jakościowych odpady kierowane będą powtórnie na układ myjący celem wymycia z nich substancji niebezpiecznych, a następnie po uzyskaniu odpowiedniej (żądaney) czystości przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy bądź w przypadku braku odbiorcy przekazywane będą na zakładowe składowisko.

Woda zbierana jest do zbiornika mieszadłowego skąd odpompowywana będzie pompą do separatora hydrodynamicznego.

W zakresie separacji z wody zawartych w niej części stałych (frakcji drobnej tworzyw sztucznych i ciężkich plastików a także niewielkiej ilości frakcji drobnej metalicznego ołowiu) oraz dla utrzymania właściwej wartości pH, jej strumień jest ciągle filtrowany przy pomocy prasy filtracyjnej. Wydzielona na prasie ciecz jest zbierana w zbiorniku skąd pompą podawana jest na dysze natryskowe, a jej część o odpowiedniej wartości pH, wysyłana jest do sekcji neutralizacji.

W ciągu technologicznym przerobowi poddane będą następujące odpady:

- 1) Przyjęte w postaci zużytych baterii i akumulatorów, oraz ich elementów, odpady o kodach: 16 06 01*, 19 12 11* (w postaci niekompletnego akumulatora) oraz 20 01 33*, które po oddzieleniu elektrolitu, poddawane będą operacjom technologicznym na instalacji, w celu wydzielenia frakcji ołowionośnych i tworzywowych,
- 2) Przyjęte w postaci: szlamów z fizykochemicznej przeróbki odpadów, zanieczyszczonej frakcji metalicznej oraz odpadów z mechanicznej obróbki (zawierających domieszkę tworzyw sztucznych) o kodach: 16 03 05*, 19 02 05*, 19 08 13*, 19 12 11*, które przerabiane będą selektywnie lub łącznie z odpadem o kodzie 16 06 01* na linii przerobu złomu akumulatorowego w celu rozdzielenia na frakcje tworzyw sztucznych oraz szlamy ołowionośne,
- 3) Przyjęte w postaci tworzyw sztucznych odpady opakowań z tworzyw sztucznych, i innych odpadów z tworzyw sztucznych o kodach: 07 02 13, 15 01 02, 16 01 19, 16 03 06, 19 12 04, 19 12 12, przekazywane będą na linię przerobu złomu akumulatorowego celem oczyszczenia i rozdrobnienia tych tworzyw w procesie hydrodynamicznej separacji wg metody firmy SERII. W celu wytworzenia granulatu w postaci polipropylenu, tworzywa sztuczne lekkie poddawane będą procesowi recyklingu w urządzeniach do obróbki termicznej.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o proces odzysku:

R12 – *Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11,*

R3 – *Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),*

R5 - *Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych,*

Roczna ilość przyjmowanego do przerobu złomu wynosi: 100 tys. Mg/rok.

3.2.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przewidzianych do przetwarzania

Magazynowanie odpadów przeznaczonych do przetwarzania będzie prowadzone w wyznaczonych i opisanych miejscach na terenie Zakładu zlokalizowanego w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 na działkach o numerach ewidencyjnych: 1021/56, 1022/56, 1034/64, 1030/64, 1018/56, 1008/94, 154/53, 1023/56, 1024/56, 1025/56, 1035/64, 1026/56, 1036/64, 1039/74, 1043/58, 1040/74, 1044/58, 1053/94, 1045/58, 1046/58, 1041/74, 1042/74, 1047/58, 1048/58, 1054/94, 1049/58 i 1051/58.

Magazynowanie odbywać się będzie w sposób bezpieczny dla środowiska, zabezpieczający je przed wyciekami substancji niebezpiecznych (w tym paliw, olejów i innych płynów eksploatacyjnych). Odpady magazynowane będą w sposób selektywny.

Opis miejsc magazynowania odpadów:

- a. Plac magazynowy (boksy magazynowe, wiata magazynowa, namioty, pojemniki, kontenery, łyżki wsadowe, big-bagi, wanny i inne): posiada utwardzone podłoże, wyposażone w system kanalizacji deszczowej ujmowanej w zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I opisany w pkt I ppkt 4.3.3. pozwolenia zintegrowanego. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, wyposażone w gaśnice, hydranty oraz środki do zbierania wycieków.
- b. Hale magazynowe (hala magazynowa złomu akumulatorowego, hala namiarowi, hala magazynowa nr 24): posiadają utwardzone, szczelne betonowe podłoże, wyposażone w system kanalizacji deszczowej ujmowanej w zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I opisany w pkt I ppkt 4.3.3. pozwolenia zintegrowanego. Hale wyposażone w gaśnice oraz sorbenty do neutralizacji ewentualnych wycieków. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

A. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
2	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
3	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.

4	10 04 99	Inne niewymienione odpady	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
5	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
6	10 10 99	Inne niewymienione odpady	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
7	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
8	10 11 99	Inne niewymienione odpady	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
9	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
10	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W hali namiarowni lub w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
11	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w luzem boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W hali namiarowni lub w wyznaczonym i oznakowanym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>

12	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W hali namiarowni lub w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
13	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksie magazynowym.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
14	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub w boksie magazynowym.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
15	16 01 18	Metale nieżelazne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach lub kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.</p>
16	16 01 19	Tworzywa sztuczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
17	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach, na paletach lub luzem w betonowych boksach magazynowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
18	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
19	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>

20	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
21	17 04 02	Aluminium	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
22	17 04 03	Ołów	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych lub w pojemnikach, kontenerach, big-bagach.</p> <p>Miejsce magazynowania: Pod zadaszeniem w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
23	17 04 04	Cynk	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
24	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach w hali namiarowni, boksach magazynowych, w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.</p>
25	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
26	19 10 01	Odpady żelaza i stali	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na placu magazynowym.</p>
27	19 12 02	Metale żelazne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na placu magazynowym.</p>

28	19 12 03	Metale nieżelazne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na placu magazynowym.</p>
29	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksach magazynowych w sposób uporządkowany.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
30	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksach magazynowych w sposób uporządkowany.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym</p>

B. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.</p>
2	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.</p>
3	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.</p>

4	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
5	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
6	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
7	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
8	10 11 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
9	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.
10	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.

11	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
12	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
13	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach lub w sposób uporządkowany na paletach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
14	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach lub w sposób uporządkowany na paletach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
15	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.
16	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Sposób magazynowania: Magazynowanie w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.

17	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w hali złomu akumulatorowego lub w sposób uporządkowany na paletach, w wannach, kontenerach lub pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W hali złomu akumulatorowego oraz w przyległej wiacie oraz w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>
18	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w zbiornikach magazynowych usadowionych na tacy chemooodpornej.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego pod zadaszeniem.</p>
19	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, wannach, pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
20	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych pod zadaszeniem.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.</p>
21	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowane luzem w boksach magazynowych pod zadaszeniem.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
22	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowane luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym.</p>
23	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w zadaszonych boksach magazynowych lub w big-bagach, kontenerach, pojemnikach oraz w tyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na placu magazynowym.</p>

24	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w zadaszonych boksach magazynowych lub w big-bagach, kontenerach, pojemnikach oraz w łyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na placu magazynowym.
25	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w hali złomu akumulatorowego lub w sposób uporządkowany na paletach, w wannach, kontenerach lub pojemnikach. Miejsce magazynowania: W hali złomu akumulatorowego oraz w przyległej wiacie oraz w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.

3.2.4. Wskazanie maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

3.2.4.1. Neutralizacja elektrolitu - unieszkodliwianie w procesie obróbki fizykochemicznej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	240,00	15 000,00

3.2.4.2. Instalacja produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	06 03 15*	Tlenki metali zawierające metale ciężkie	10,00	1 440,00

2.	10 04 02*	Kożuchy zużłowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	700,00	25 000,00
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	100,00	10 000,00
4.	10 04 05*	Inne cząstki i pyły	300,00	10 000,00
5.	10 04 06*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	10,00	1 440,00
6.	10 10 11*	Inne cząstki stałe zawierające substancje niebezpieczne	10,00	1 320,00
7.	10 11 09*	Odpady z przygotowania mas wsadowych do obróbki termicznej zawierające substancje niebezpieczne	10,00	108,00
8.	10 11 13*	Szlamy z polerowania i szlifowania szkła zawierające substancje niebezpieczne	10,00	180,00
9.	10 11 15*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10,00	132,00
10.	10 11 17*	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10,00	120,00
11.	11 02 02*	Szlamy z hydrometalurgii cynku (w tym jarozyt i getyt)	10,00	3 000,00
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	5,00	100,00
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	20,00	100,00
14.	ex16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kable, płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	10,00	10 000,00

15.	16 03 03*	Nieorganiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,00	100,00
16.	ex16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (odczynniki chemiczne – związki ołowiu nieorganiczne)	1,32	1,32
17.	ex16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (odczynniki chemiczne – związki ołowiu organiczne)	1,32	1,32
18.	ex16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne (zużyte materiały ogniotrwałe z remontów pieców)	50,00	372,00
19.	17 04 09*	Odpady metali zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00	10 000,00
20.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	10,00	10 000,00
21.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	20,00	132,00
22.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	200,00	20 000,00
23.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10 060,00	71 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	100,00	7 800,00
2.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	100,00	7 800,00

3.	10 04 99	Inne niewymienione odpady	100,00	5 000,00
4.	10 10 03	Zgary i żuźle odlewnicze	100,00	7 200,00
5.	10 11 16	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 11 15	20,00	96,00
6.	10 11 99	Inne nie wymienione odpady	10,00	1 440,00
7.	11 02 06	Odpady z hydrometalurgii miedzi inne niż wymienione w 11 02 05	10,00	5 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	500,00	12 000,00
9.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	500,00	12 000,00
10.	15 01 04	Opakowania z metali	14,40	14,40
11.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,00	5 000,00
12.	17 04 03	Ołów	1000,00	14 400,00
13.	17 04 05	Żelazo i stal	500,00	12 000,00
14.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00	10 000,00
15.	19 10 01	Odpady żelaza i stali	100,00	12 000,00
16.	19 12 02	Metale żelazne	500,00	9 000,00
17.	19 12 03	Metale nieżelazne	100,00	13 500,00
18.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10,00	2 700,00

3.2.4.3. Instalacja produkcji ołowiu rafinowanego i stopów

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	ex16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 (kable, płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	10,00	10 000,00
2.	17 04 10*	Kable zawierające ropę naftową, smołę i inne substancje niebezpieczne	5,00	10 000,00
3.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki	1000,00	25 000,00

		odpadów zawierające substancje niebezpieczne		
--	--	--	--	--

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	10 10 99	Inne niewymienione odpady	100,00	5 000,00
2.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	100,00	10 000,00
3.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10,00	200,00
4.	16 01 18	Metale nieżelazne	100,00	2 000,00
5.	ex16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 (płytki o wysokiej zawartości cyny, miedzi, ołowiu, złota, srebra i innych metali)	10,00	5 000,00
6.	16 03 04	Nieorganiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 03, 16 03 80	10,00	100,00
7.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	20,40	20,40
8.	17 04 02	Aluminium	100,00	2 000,00
9.	17 04 03	Ołów	1 000,00	14 400,00
10.	17 04 04	Cynk	156,00	156,00
11.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00	5 000,00
12.	19 12 03	Metale nieżelazne	500,00	10 000,00
13.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma (tzw. steryle)	10,00	276,00

3.2.4.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	10,00	100,00

2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7600,00	110 000,00
3.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10,00	5 000,00
4.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	10,00	5 000,00
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2000,00	50 000,00
6.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	100,00	8 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	20,00	2 000,00
2.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00	7 500,00
3.	16 01 19	Tworzywa sztuczne	20,00	4 000,00
4.	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	50,00	100,00
5.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	10,00	7 500,00
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20,00	7 500,00

3.2.5. Wskazanie największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub

innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

3.2.5.1. Neutralizacja elektrolitu - unieszkodliwianie w procesie obróbki fizykochemicznej.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi: 240 Mg.

3.2.5.2. Instalacja produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi: 15 362 Mg.

3.2.5.3. Instalacja produkcji ołowiu rafinowanego i stopów.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi: 4 151 Mg

3.2.5.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi: 9 110 Mg.

3.2.6. Wskazanie całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

3.2.6.1. Neutralizacja elektrolitu - unieszkodliwianie w procesie obróbki fizykochemicznej.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg) wynosi: 240 Mg.

3.2.6.2. Instalacja produkcji ołowiu surowego w piecach do wytopu ołowiu.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg) wynosi: 34 321 Mg.

3.2.6.3. Instalacja produkcji ołowiu rafinowanego i stopów.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg) wynosi: 9 275 Mg.

3.2.6.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów (wyrażona w Mg) wynosi: 17 784 Mg.

3.3. Zbieranie odpadów.

3.3.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do zbierania.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów zbieranych w okresie roku [Mg]
1	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	25 000,00
2	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	250,00
3	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	8 000,00

3.3.2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów będzie teren Zakładu Spółki „Orzeł Biały” S.A. w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24, do którego zakład posiada tytuł prawny.

3.3.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

Opis miejsc magazynowania odpadów – plac magazynowy

Plac magazynowy (boksy magazynowe, wiata magazynowa, namioty, pojemniki, kontenery, big-bagi, wanny i inne): posiada utwardzone podłoże, wyposażone w system kanalizacji deszczowej ujmowanej w zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I opisany w pkt I ppkt 4.3.3. pozwolenia zintegrowanego. Miejsce magazynowania zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, wyposażone w gaśnice, hydranty oraz środki do zbierania wycieków.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów
1	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.
2	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym, pod zadaszeniem na placu magazynowym.

3	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.
---	-----------	---	---

3.3.4. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów oraz maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w tym samym czasie [Mg]	Maksymalna masa odpadów magazynowanych w okresie roku [Mg]
1.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	100,00	25 000,00
2.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe	10,0	250,00
3.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	5,00	8 000,00

3.3.5. Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Największa masa odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie wynosi 115 Mg.

3.3.6. Całkowita pojemność (wyrażona w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów wynosi 257 Mg.

3.3.7. Szczegółowy opis metody lub metod zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów prowadzone będzie w sposób selektywny, a następnie odpady magazynowane będą do czasu przetransportowania ich do miejsc przetwarzania u uprawnionego odbiorcy. Magazynowanie każdej zebranej partii odpadów nie może przekroczyć okresu wynikającego z przepisów ustawy o odpadach (art.25 ust.4) tj. 1 rok - w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych lub 3 lata - w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.

Odpady wymienione w pkt 5.1. niniejszej decyzji zbierane będą w sposób selektywny. Odpady na teren zakładu będą dostarczane transportem kołowym przez osoby fizyczne lub podmioty zewnętrzne. Odpady w pierwszej kolejności będą ważone za pomocą elektronicznej wagi samochodowej a następnie poddawane będą ocenie (kontroli) wzrokowej przez pracowników spółki. Odpady magazynowane będą zgodnie z punktem 5.3. niniejszej decyzji.

Przyjęcie odpadów i magazynowanie:

Odpady po przyjeździe na teren Spółki są ważone na wadze samochodowej a następnie kierowane przez upoważniony personel w wyznaczone miejsca gdzie następuje rozładunek i kontrola jakości dostarczonego odpadu dokonywana przez personel działu odpowiedzialnego za logistykę wewnętrzną.

Pracownik wagi potwierdza przyjęcie odpadów w elektronicznym systemie BDO.

W przypadku dostaw odpadów na paletach, w pojemnikach pracownik/operator wózka widłowego wyjmuje odpady z samochodu i ustawia je w miejscu magazynowania. W przypadku dostawy odpadów luzem w kontenerze typu wanna pracownik odpowiedzialny za logistykę wewnętrzną kieruje kierowcę w miejsce, w którym odpady mają zostać zmagazynowane.

Odpady następnie są selektywnie magazynowane w wyznaczonym miejscu z zachowaniem terminów określonych w ustawie i z zachowaniem maksymalnych ilości określonych w nin. decyzji. Po zebraniu partii wysyłkowej odpady są ważone na wadze samochodowej a pracownik wagi wystawia wymagane dokumenty w teleinformatycznym systemie BDO.

Segregowanie odpadów

Po rozładunku odpady będą segregowane w sposób selektywny, nie powodujący zagrożeń dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska. Nie będą mieszane odpady niebezpieczne różnego rodzaju, jak również odpady niebezpieczne z odpadami innymi niż niebezpieczne.

Przekazywanie odpadów

Gotowa partia transportowa przekazywana będzie do dalszego zagospodarowania zgodnie z hierarchią postępowania z odpadami ustaloną w ustawie o odpadach uprawnionym podmiotom zewnętrznym posiadającym stosowne zezwolenia. Przy przekazywaniu odpadów pracownicy Spółki winni sprawdzić czy zarówno transportujący jak i odbiorcy końcowi, posiadają stosowne zezwolenia na gospodarowanie odpadami.

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

Spółka Orzeł Biały S.A. kwalifikowana jest w myśl przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska jako zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, dlatego też obowiązek wykonania operatu przeciwpożarowego tego typu zakładów nie dotyczy.

- IV. W części IV decyzji:** „ Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji ”, **punkt 4.** „Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza”, **w podpunkcie 4.1.** „Przeprowadzania pomiarów emisji substancji”, **ppkt e:** „Instalacja przerobu złomu akumulatorowego”, **otrzymuje brzmienie:**

„e) Instalacja przerobu złomu akumulatorowego:

przewód kominowy EN-1 odprowadzający powietrze z wentylacji linii przerobu złomu akumulatorowego, pomiary w zakresie substancji pyłowo-gazowych, dla których określono dopuszczalne wielkości emisji z tego emitora,

miejsce pomiaru: kanał spalin przed kominem lub komin,

częstotliwość pomiarów: dwie serie pomiarowe w roku kalendarzowym”.

- V. Pozostałe warunki pozwolenia zintegrowanego pozostają nie zmienione.**
-

Uzasadnienie

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił prowadzącemu instalację pozwolenia zintegrowanego decyzją nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 1231/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r. oraz decyzją nr 2490/OS/2018 z dnia 14 sierpnia 2018 r.) dla 3 instalacji Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 (instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego), eksploatowanych przez spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23 (Regon: 270647152; NIP: 6260003139).

Pismem z dnia 18 lutego 2019 r. (OS.PZ.7222.00178.2018, OS PZ.KW-00171/19) spółka Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich została zobowiązana przez Marszałka Województwa Śląskiego w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 17 sierpnia 2022 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z opublikowaniem w dniu 17 sierpnia 2018 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, decyzji wykonawczej Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Jednocześnie, w związku z wejściem 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.), posiadacz odpadów, który przed dniem wejścia w życie niniejszej ustawy uzyskał pozwolenie zintegrowane uwzględniające zbieranie odpadów lub przetwarzanie odpadów, był zobowiązany do złożenia wniosku o zmianę tego pozwolenia do dnia 5 marca 2020 r., w celu dostosowania go do zmienionych przepisów.

Prowadzący instalację wnioskiem z dnia 21 stycznia 2020 r. zwrócił się z o zmianę warunków pozwolenia zintegrowanego w zakresie dostosowania do nowych przepisów ustawy o odpadach oraz pismem z dnia 18 lutego 2020 r. i pismem z 10 marca 2020 r. (wraz z dokumentacją) w zakresie dostosowania instalacji do konkluzji BAT w odniesieniu do przetwarzania odpadów (jako uzupełnienie wniosku z dnia 21 stycznia 2020 r.).

Spółka zawnioskowała również o korektę adresu instalacji.

Spółka nie złożyła podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 oraz ust. 5 pkt. 1 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 przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 14 i 41 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2019 r., poz. 1839). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska, Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Zatem zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Poś, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) pismem z dnia 12 marca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00186/20 oraz mailem z dnia 14 czerwca 2021 r. na adres: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze 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 (Dz. U. z 2021 r. poz. 247 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych (karta N nr 304/2020 z dnia 13.03.2020r.).

Zgodnie z art. 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego mający na celu dostosowanie do nowych przepisów wskazuje:

- maksymalną masę poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalną łączną masę wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największą masę odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającą z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitą pojemność (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
- proponowaną formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń, o którym mowa w art. 48a ustawy o odpadach.

Wniosek winien zawierać również dokumenty wymienione w art. 4 i 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, w tym:

- 1) operat przeciwpożarowy 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,
- 2) postanowienie komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej

uzgadniające warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,

- 3) zaświadczenia, o których mowa w art. 184 ust. 4 pkt 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust 3a pkt 1 i 2 ustawy o odpadach,
- 4) oświadczenia o niekaralności o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach.

Ponieważ zakład zaliczany jest do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej a zatem zgodnie z art. 41a ust.8 ustawy o odpadach nie stosuje się do niego przepisów dotyczących przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Posiadacz odpadów: Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich, prowadzi zbieranie i przetwarzanie odpadów objęte niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, a zatem organ w toku postępowania:

- postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 463/OS/2021 z dnia 27 maja 2021 r. - określił formę i wysokość zabezpieczenia roszczeń przez tego posiadacza odpadów zgodnie z art. 48 a ust 7 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach w zw. z § 2 ust 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U. z 2019 r., poz. 256) oraz art. 187 ust. 4a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska, oraz ustanowił to zabezpieczenie w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym,
- pismem z dnia 12 marca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00187/20 wystąpił do Prezydenta Miasta Piekary Śląskie o przedstawienie opinii do złożonego wniosku Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
- pismem z dnia 12 marca 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-00190/20 oraz z dnia wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Zabezpieczenie roszczeń w formie depozytu zostało wpłacone na odrębny rachunek bankowy wskazany w postanowieniu Marszałka Województwa Śląskiego nr 463/OS/2021 z dnia 27 maja 2021 r. w terminie 2 tygodni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia a organ został o tym poinformowany pismem Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich z dnia 23 czerwca 2021 r. o znaku I 422.

Depozyt ten stanowi zabezpieczenie, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Prezydent Miasta Piekary Śląskie postanowieniem z dnia 20 marca 2020 r. o znaku OSś.6234.3.2020 pozytywnie zaopiniował planowaną zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (z późniejszymi zmianami) dla 3 instalacji Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 24 lutego 2021 r. o znaku IN.VII.7060.17.2021.AW w odpowiedzi na skierowane pismo tuż. Organu o przeprowadzenie kontroli zgodnie z art. 41a ust 1 ww. ustawy o odpadach, stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dotyczących funkcjonowania instalacji wytopu łożu surowego, instalacji do produkcji łożu rafinowanego i stopów łożu oraz instalacji do przerobu złomu akumulatorowego zlokalizowanych na terenie należącym do Orzeł Biały S.A. w Piekarach Śląskich z siedzibą przy ul. Harcerskiej 23 zlokalizowanych w obrębie Zakładu Spółki zlokalizowanego przy ul. Roździeńskiego 24 w Piekarach Śląskich.

Procedowany wniosek wymagał złożenia uzupełnień i wyjaśnień zatem skierowano do Strony wezwania: z dnia: 24 lutego 2020 r., znak pisma: OS-PZ.KW-00141/20, z dnia 8 maja 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00325/20, z dnia 28 maja 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00427/20, z dnia 5 czerwca 2020 r. znak pisma: OS-PZ.KW-00465/20, oraz pisma z dnia 9 grudnia 2020 r. o znaku OS-PZ.KW-01130/20 i z 22 marca 2021 r. o znaku OS-PZ.KW-00195/21.

Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 18 lutego 2020 r., o znaku I/364, z dnia 13 maja 2020 r. o znaku I/728 z dnia 10 czerwca 2020 r. o znaku I/846 z dnia 17 czerwca 2020 r. o znaku I/841 z dnia 27 lipca 2020 r. o znaku I/1033 z dnia 30 lipca 2020 r. o znaku I/1028 z dnia 4 sierpnia 2020 r. o znaku I/1057 z dnia 26 sierpnia 2020 r. o znaku I/1106 z dnia 3 grudnia 2020 r. o znaku I/1395 z dnia 10 grudnia 2020 r. o znaku I/1403 oraz z dnia 11 stycznia 2021 r.

Przedstawiony wniosek, wraz ze wszystkimi uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne określone w przepisach ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Po analizie informacji podanych w części merytorycznej dokumentacji oraz wszystkich zebranych materiałów dowodowych uznano, że pozwolenie należy zmienić w następującym zakresie:

W zakresie ochrony powietrza.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym powietrza wynika z konieczności dostosowania instalacji do wymagań określonych w konkluzjach BAT (Decyzja wykonawcza Komisji (UE) 2018/1147 z dnia 10 sierpnia 2018 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

Analiza dokumentacji wnioskowej wykazała brak zmian emisji łącznej (rocznej) do powietrza z instalacji.

Monitoring emisji substancji do powietrza został ustalony zgodnie z BAT8 i będzie się odbywał w zakresie substancji, które zostały zidentyfikowane jako istotne w strumieniu gazów odlotowych na podstawie wykazu.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, przyjęte przez operatora instalacji rozwiązania i techniki mają zapewniać spełnianie wymagań konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza, zgodnie z punktem II. B. 2 niniejszej decyzji.

W zakresie ochrony przed hałasem.

Zmiany w pozwoleniu zintegrowanym w zakresie dotyczącym hałasu wynikają z decyzji Wykonawczej Komisji (UE) 2017/2117 z dnia 21 listopada 2017 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów. Zmiany, o które wnioskuje prowadzący instalację przedstawione w załączonym opracowaniu nie przyczynią się do pogorszenia stanu klimatu akustycznego na terenach chronionych akustycznie. Zgodnie z informacjami przedstawionymi w dokumentacji wnioskowej, przyjęte przez operatora instalacji rozwiązania i techniki mają zapewniać spełnianie wymagań konkluzji BAT w zakresie ochrony powietrza, zgodnie z punktem II. B. 3 niniejszej decyzji.

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Proponowana zmiana pozwolenia zintegrowanego dla eksploatowanej przez firmę ORZEŁ BIAŁY S.A w Piekarach Śląskich dotycząca instalacji IPPC do przerobu złomu akumulatorowego, zlokalizowanej na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich, jest podyktowana koniecznością dostosowania tej instalacji do wymogów wynikających z *konkluzji BAT dotyczących najlepszych dostępnych technik(BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.*

Zgodnie z informacjami przedstawionymi przez wnioskodawcę w złożonej dokumentacji przyjęte przez zakład rozwiązania i techniki zapewniają spełnianie wymogów konkluzji w zakresie gospodarki wodnościekowej, określonych w:

- *BAT 1- zapewnienie wdrażania i przestrzegania systemu zarządzania środowiskowego, zawierającego m. in. wykaz strumieni ścieków,*
- *BAT 3 - ustanowienie i prowadzenie wykazu strumieni ścieków, jako części systemu zarządzania środowiskowego, uwzględniający informacje na temat cech charakterystycznych ścieków,*
- *BAT 6 - monitorowanie kluczowych parametrów procesu w kluczowych lokalizacjach istotnych emisji do wody, określonych w wykazie ścieków,*
- *BAT 11- roczne monitorowanie zużycia wody i wytwarzanie ścieków z częstotliwością co najmniej raz w roku,*
- *BAT 19 - stosowanie odpowiedniej kombinacji technik w celu optymalizacji zużycia wody i zmniejszenia ilości wytwarzanych ścieków.*

Pozostałe, istotne z punktu widzenia ochrony wód techniki określone w analizowanych konkluzjach, to jest:

- *BAT 20 – ograniczenie emisji do wody poprzez oczyszczanie wody określonymi technikami oraz dotrzymanie poziomów emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami (BAT-AELs) w odniesieniu do zrzutów bezpośrednich oraz zrzutów pośrednich do odbiornika wodnego, a także:*
 - *BAT 7 - monitoring z wymaganą przez BAT częstotliwością powiązanych z BAT 20 emisji do wody,*
- jak oświadczył wnioskodawca, nie odnoszą się do przedmiotowej instalacji.

Zgodnie z informacjami złożonymi w dokumentacji wnioskowej powstające w wyniku funkcjonowania instalacji przerobu złomu akumulatorowego ścieki przemysłowe nie są bowiem wprowadzane do wód lub do ziem (*zrzut bezpośredni*), ani też do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego (*zrzut pośredni*), lecz w całości zawracane są do procesu technologicznego i zagospodarowywane w obrębie instalacji.

Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie nie jest stroną postępowania w sprawie przedmiotowej zmiany pozwolenia zintegrowanego ze względu na to, że ścieki przemysłowe powstające w trakcie funkcjonowania instalacji nie są odprowadzane do wód ani do gleby, a warunki emisyjne wód opadowych i roztopowych do środowiska zostały określone w odrębnym pozwoleniu wodnoprawnym.

W zakresie gospodarki odpadami.

Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 861/OS/2014 z 28 kwietnia 2014r. (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2637/OS/2014 z 26 listopada 2014r., nr 1231/OS/ 2017 z 14 kwietnia 2017r., nr 2490/OS/2018 z 14 sierpnia 2018r.) dla instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24, eksploatowanych przez Spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich (NIP: 626-00-03-139) obejmował zmiany przepisów prawa, w szczególności zapisy ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz. U. z 2021 r., poz. 779 ze zm.) i zapisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219) ze zm.

W związku z tym w pozwoleniu zintegrowanym zweryfikowano warunki w zakresie gospodarowania odpadami:

- 1) Uwzględniono dodatkowe wytwarzane odpady o kodzie: 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, 16 06 04 –

- baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) oraz 16 06 05 – inne baterie i akumulatory . Odpady powstają w instalacji przerobu złomu akumulatorowego w wyniku sortowania przyjmowanych do przetwarzania odpadów.
- 2) Uwzględniono zapisy w zakresie miejsc magazynowania, źródła powstawania oraz składu i właściwości dodatkowych wytwarzanych odpadów o kodach: 16 06 04 – baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03) oraz 16 06 05 – inne baterie i akumulatory.
 - 3) Zmieniono zapisy dotyczące sposobu dalszego gospodarowania odpadami z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.
 - 4) Zaktualizowano opis sposobu i miejsc magazynowania odpadów przewidziany do zbierania, przetwarzania oraz do wytwarzania.
 - 5) Dostosowano istniejącą decyzję do obowiązujących przepisów prawa w związku ustawą z dnia 20 lipca 2018 roku o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz.1592).
 - 6) Dodano w części dotyczącej zezwolenia na przetwarzanie i zbieranie odpadów, wskazania:
 - maksymalnej masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalnej łącznej masy wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie oraz które mogą być magazynowane w okresie roku,
 - największej masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
 - całkowitej pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów.
 - 7) W zakresie warunków przeciwpożarowych Spółka Orzeł Biały S.A. kwalifikowana jest w myśl przepisów ustawy Prawo ochrony środowiska jako zakład stwarzający zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, dlatego też obowiązek wykonania operatu przeciwpożarowego tego typu zakładów nie dotyczy.

Uwzględnione w przedmiotowej decyzji zagadnienia z zakresu gospodarki odpadami są zgodne z informacjami zawartymi w przedłożonym wniosku, a sposób gospodarowania nowymi rodzajami odpadów jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Spółka zobowiązana jest prowadzić działalność w sposób:

- niepowodujący zagrożenia dla zdrowia i życia ludzi oraz dla środowiska,
- zgodny z przepisami z zakresu gospodarki odpadami,
- zgodny z przepisami prawa miejscowego,
- zgodny z planami gospodarki odpadami.

Zgodnie z art. 187 ust. 4a z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie lub przetwarzanie odpadów ustanawia się zabezpieczenie roszczeń zgodnie z art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t. j. Dz.U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.).

W toku prowadzonego postępowania dokonano analizy sposobu obliczenia wysokości kwoty zabezpieczenia roszczeń i wydano postanowienie określające jego wysokość i formę.

Do wyliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń, dla poszczególnych miejsc magazynowania, przyjęto największą masę odpadów [Mg], które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w miejscu magazynowania odpadów, wynikającego z wymiarów tego miejsca magazynowania odpadów oraz stawki na podstawie § 2 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz. U. z 2019 r., poz. 256).

Wnioskowana przez Spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich (NIP: 626-00-03-139) wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi 8 745 260,80 zł (słownie: osiem milionów siedemset

czterdzieści pięć tysięcy dwieście sześćdziesiąt złotych 80/100 groszy) w formie depozytu, obliczona zgodnie z danymi zawartymi we wniosku oraz uzupełnieniu przedłożonym do tutejszego organu przy piśmie z 10 grudnia 2020 roku (data wpływu: 11 grudnia 2020 roku).

Pozwolenie zintegrowane dla instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego zlokalizowanych w Zakładzie Spółki Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24, nie wymagało przedłożenia operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy zmienianej w art. 1 oraz postanowienia, o którym mowa w art. 42 ust. 4c ustawy zmienianej w art. 1, ponieważ ww. Zakład prowadzony przez Spółkę Orzeł Biały S.A. (NIP: 626-00-03-139) z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23, został zaklasyfikowany do Zakładów Dużego Ryzyka poważnej awarii przemysłowej, zgodnie z art. 41a ust. 8 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 o odpadach (t. j. z 2021 r., poz. 779 ze zm.).

Wniosek uwzględnia zmiany przepisów prawa, w szczególności zapisy znowelizowanej ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (tekst jednolity: Dz.U. z 2021r., poz. 779 ze zm.) i zapisy ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz.U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), w szczególności:

- art. 183 c ust. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2020r., poz. 1219 ze zm.), który stanowi, że przepisów dotyczących przeprowadzenia kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, nie stosuje się w przypadku pozwolenia na wytwarzanie odpadów, wydawanego dla zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W zakresie gleby ziemi i wód podziemnych.

W celu dostosowania instalacji do wymogów konkluzji BAT w zakresie ochrony wód podziemnych, w części II pozwolenia zintegrowanego ujęto wymogi BAT 21.

Według informacji zamieszczonych we wniosku Strony, instalacja spełnia wymagania BAT 21.

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa (pismem z dnia 30 czerwca 2021 r. o znaku: OS-PZ.KW-00451/21). Strona nie zgłosiła uwag.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskiem strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

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 Klimatu i Środowiska, które wnosi się za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego 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.

Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA

Beata Drąg
Wojewódzki Inspektorat Departamentu Ochrony Środowiska



Otrzymują:

1. ORZEŁ BIAŁY S.A.
ul. Harcerska 23, 41-946 Piekary Śląskie

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OS.PZ. aa. - **poz. rej. 43**

Do wiadomości w wersji elektronicznej:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach - ePUAP
2. Urząd Miasta Piekary Śląskie - ePUAP
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień – SOD
5. SO – baza danych – SOD
6. OS.OW – BIP (SOD)

