



Województwo  
Śląskie

Katowice, dnia 29 września 2021 r.  
znak sprawy: OS-PZ.7222.185.2017  
znak decyzji: OS-PZ.KW-00680/21  
/za dowodem doręczenia/



**100-LECIE**  
POWSTAŃ ŚLĄSKICH  
1919-1920-1921



Województwo Śląskie  
Europejski Region Przedsiębiorczości 2021-2022

Decyzja nr

3399/OS/2021

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

**ustanowienia formy i wysokości zabezpieczenia roszczeń** posiadaczowi odpadów: spółce **Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej** z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, w związku z magazynowaniem odpadów przeznaczonych do przetwarzania w instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23 oraz **zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego** udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z 23 lipca 2009 r. nr 2428/OS/2009, z 25 listopada 2009 r. nr 3898/OS/2009 oraz decyzją z 28 listopada 2014 r. nr 2521/OS/2014) dla instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, eksploatowanej przez **Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej** z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23 (Regon: 273443800, NIP: 6350000469, BDO: 000027150),

na podstawie

art. 104 ustawy z 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 735) oraz na podstawie art. 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

zmieniam, na wniosek strony, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III- 6618/PZ/149/19/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z 23 lipca 2009 r. nr 2428/OS/2009, z 25 listopada 2009 r. nr 3898/OS/2009 oraz decyzją z 28 listopada 2014 r. nr 2521/OS/2014) dla instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, eksploatowaną przez Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23 (Regon: 273443800, NIP: 6350000469, BDO: 000027150), w następujący sposób:

### I. Rozdział I. „Rodzaj i parametry instalacji” otrzymuje brzmienie:

#### „I. Rodzaj prowadzonej działalności, charakterystyka i parametry instalacji oraz warunki eksploatacyjne”.

##### 1. Rodzaj prowadzonej działalności.

Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej zajmuje się produkcją żelazostopów niezbędnych w procesach stalowniczych i odlewniczych. Żelazostopy produkowane są w elektrycznych piecach łukowo-oporowych, zlokalizowanych w czterech piecowniach.

Wielkość produkcji żelazostopów wynosi 175 470 Mg/rok, 20,0 Mg/h.

Przedmiotem niniejszego pozwolenia jest instalacja do produkcji żelazostopów wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie oraz instalacjami pomocniczymi.

Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej użytkuje instalację objętą niniejszym wnioskiem na podstawie umów dzierżawy.

##### a) Prowadzący instalację IPPC:

L.p.	Nazwa prowadzącego instalację IPPC	Siedziba prowadzącego instalację			REGON	NIP	BDO
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej	ul. Cieszyńska 23	43-170	Łaziska Górne	273443800	6350000469	000027150

##### b) Instalacja IPPC objęta niniejszym pozwoleniem zintegrowanym:

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsięwzięcia	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
1	Instalacja do produkcji żelazostopów	ul. Cieszyńska 23	43-170	Łaziska Górne	2.2	Rozp. § 2 ust.1 pkt 9 Poś art.378 ust.2a	1	1176/110, 1156/110, 2480/94, 2481/94, 2476/94, 2479/94, 1176/110, 1161/110, 2477/94, 1176/110, 997/54, 978/54, 58, 996/54, 928/60, 971/56,

Lp.	Nazwa instalacji IPPC	adres instalacji			Branża IPPC	Kwalifikacja przedsiębiorstwa	liczba instalacji tej branży	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto				
							923/54, 925/54, 791/56, 792/56, 793/56, 759/54, 1040/60, 927/60, 794/60, 912/62, 634/62, 1176/110	

## 2. Lokalizacja.

Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej zlokalizowana jest na terenie Łazisk Górnych, przy drodze Katowice – Wisła. W bezpośrednim sąsiedztwie zakładu zlokalizowane są:

- od strony północnej – firma remontowa,
- od strony wschodniej – Elektrownia „Łaziska”,
- od strony zachodniej, wzdłuż granicy terenu przebiega droga Katowice - Wisła, za którą rozpościera się niska zabudowa mieszkalna,
- od strony południowej – tereny o luźnej zabudowie mieszkalnej.

## 3. Charakterystyka instalacji i stosowanych technologii.

### 3.1. Instalacja do produkcji żelazostopów (instalacja IPPC).

Instalacja do produkcji żelazostopów obejmuje następujące linie technologiczne:

- a) linia przygotowania i namiarowania wsadu,
- b) linia wytopu i spustu metalu wraz z obróbką pozapiecową,
- c) linia odlewania żelazostopów wraz ze stanowiskiem suszenia kadzi odlewniczych,
- d) linia kruszenia i sortowania żelazostopów,
- e) linia magazynowania i ekspedycji żelazostopów,
- f) układy odciągowo – odpylające.

Linia przygotowania i namiarowania wsadu - zadaniem tej linii jest sporządzenie wg receptury technologicznej mieszanki wsadowej dla poszczególnych pieców eksploatowanych piecowni. Przygotowanie i namiarowanie wsadu obejmuje następujące operacje technologiczne: rozładunek surowców, oznaczanie składowanych surowców, prace przeładunkowe na składowiskach surowców. Stosowanymi surowcami są: kwarcyty, koks, węgiel, zendra, wióry, kamień wapienny, dolomit, rudy Mn, a w przypadku produkcji FeCr również rudy Cr oraz kruszywa glinonośne. Zasadnicza część surowców stosowanych do produkcji żelazostopów magazynowana jest na placach składowych centralnych o utwardzonym betonowym podłożu, a poszczególne boksy wydzielone są za pomocą betonowych elementów.

Układy namiarowania poszczególnych piecowni składają się z następujących urządzeń:

- piecownia I – układ półautomatyczny, składający się z zespołu zasobników surowcowych, zbiornikowych wag tensometrycznych, przenośnika taśmowego zbiorczego oraz zespołu przenośników taśmowych transportujących mieszankę wsadową do zasobników przypiecowych,
- piecownia II – układ półautomatyczny, składający się z zespołu zasobników surowcowych, zbiornikowych wagon-wag tensometrycznych oraz zespołu przenośników taśmowych transportujących mieszankę wsadową do zasobników przypiecowych,
- piecownia III – układ półautomatyczny, składający się z zespołu zasobników surowcowych, zbiornikowych wag tensometrycznych, taśmowych wag tensometrycznych, przenośnika taśmowego zbiorczego oraz zespołu przenośników taśmowych transportujących mieszankę wsadową do zasobników przypiecowych,

- piecownia IV – układ półautomatyczny, składający się z zespołu zasobników surowcowych, zbiornikowych wag tensometrycznych, leja zbiorczego, rynny zsypanej i rozrządu dwudrożnego podającego mieszankę wsadową do zasobników przypiecowych.

Linia wytopu i spustu metalu wraz z obróbką pozapiecową - zadaniem tej linii jest produkcja płynnego stopu metalicznego metodą elektrotermiczną, spustu metalu do kadzi lub bezpośrednio do wlewnic ceramicznych. W technologii wytopu żelazokrzemu okresowo, w zależności od zamówień na poszczególne gatunki stopów, prowadzona jest również obróbka pozapiecowa.

Omawiana linia technologiczna obejmuje następujące operacje technologiczne:

- załadunek pieców mieszanką wsadową w sposób półciągły, za pomocą maszyny załadowniczej lub rur zasypowych,
- wytapianie żelazostopu w trzynastu piecach elektrycznych łukowo - oporowych typu odkrytego niskoszybowych, zgrupowanych w czterech piecowniach,
- spust płynnego żelazostopu do kadzi odlewniczej (piecownie I, III i IV) lub bezpośrednio do wlewnic ceramicznych (piecownia II). Spusty dokonywane są okresowo co około 2 godziny,
- rafinacja tlenowa płynnego żelazokrzemu prowadzona w trakcie i po spuście metalu do kadzi w piecowni IV (stanowisko obróbki pozapiecowej). W jej trakcie utlenione domieszki w postaci tlenków glinu i wapnia przenoszone są do żużla, naprowadzanego w trakcie procesu na powierzchnię kąpielii metalowej,
- rafinacja z wykorzystaniem kadzi rafinacyjnej z dolnym wylewem,
- produkcja sferoidyzatorów w piecowni I – poprzez stapianie złomu stalowego i nośników pierwiastków stopowych płynnym żelazokrzemem (stanowisko sferoidyzacji).

W poniższej tabeli zamieszczono podstawową charakterystykę jednostek piecowych z uwzględnieniem zmian w instalacji.

Nazwa urządzenia	Typ	Lokalizacja
Piec I	Piec elektryczny, łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wymiennymi wannami, Moc znamionowa transformatora piecowego trójfazowego – 2 MVA	Piecownia I
Piec II	Piec elektryczny łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa transformatora piecowego trójfazowego - 7,75 MVA	Piecownia I
Piec III	Piec elektryczny łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wymiennymi wannami, Moc znamionowa transformatora piecowego trójfazowego - 4,5 MVA	Piecownia I
Piec IV	Piec elektryczny łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa transformatora piecowego trójfazowego - 7,75 MVA	Piecownia I
Piec XIV	Piec elektryczny łukowo-oporowy, sześcielektrodowy z wanną prostokątną, stacjonarną z dwoma otworami spustowymi, Moc znamionowa transformatorów trójfazowych 2x7,75 MVA,	Piecownia II

Piec XV	Piec elektryczny łukowo-oporowy, sześcieelektrodowy z wanną prostokątną, stacjonarną z dwoma otworami spustowymi, Moc znamionowa transformatorów trójfazowych 2x7,75 MVA	Piecownia II
Piec XVI	Piec elektryczny łukowo-oporowy, sześcieelektrodowy z wanną prostokątną, stacjonarną z dwoma otworami spustowymi, Moc znamionowa transformatorów trójfazowych 2x7,75 MVA	Piecownia II
Piec XVII	Piec elektryczny, łukowo – oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa układu transformator I autotransformator trójfazowy 12 MVA,	Piecownia III
Piec XVIII	Piec elektryczny, łukowo – oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa układu transformator I autotransformator trójfazowy 12 MVA	Piecownia III
Piec XIX	Piec elektryczny, łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa układu transformator I autotransformator trójfazowy 12 MVA	Piecownia III
Piec XX	Piec elektryczny, łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną stacjonarną, Moc znamionowa układu transformator I autotransformator trójfazowy 12 MVA	Piecownia III
Piec XXII	Piec elektryczny, łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną obrotową, Moc znamionowa autotransformatora 20 MVA, Moc znamionowa transformatorów jednofazowych 3x6,66 MVA	Piecownia IV
Piec XXIII	Piec elektryczny, łukowo-oporowy, trójelektrodowy z wanną obrotową, Moc znamionowa autotransformatora 20 MVA, Moc znamionowa transformatorów jednofazowych 3x6,66 MVA	Piecownia IV

W ramach technologii produkcji żelazostopów eksploatowane są stanowiska uzupełniające:

- stanowisko do produkcji zapraw sferoidyzujących, które służy do przelewania płynnego metalu z kadzi do kadzi o wydajności 1,7 Mg/proces (0,85 Mg/h),
- stanowisko rafinacji tlenowej ciekłego żelazokrzemu, które służy do przedmuchiwania ciekłego żelazokrzemu mieszaniną sprężonego tlenu i powietrza oraz wprowadzania dodatków żuźlotwórczych na powierzchnię kąpieli metalowej; wydajność 9,6 Mg/proces (4,8 Mg/h),
- rafinacja z wykorzystaniem kadzi rafinacyjnej z dolnym wylewem,
- młyn kulowy do mielenia w atmosferze ochronnej azotu, którego zadaniem jest rozdrobnienie materiału do frakcji 0-2 mm; jednorazowo mieli się 450-600 kg surowca; wydajność: 600 kg/h.

Linia odlewania żelazostopów wraz ze stanowiskiem suszenia kadzi odlewniczych –

w piecowniach I, III i IV prowadzone jest odlewanie płynnego żelazostopu do wlewnic żeliwnych lub boksów żeliwnych, z których po zakrzepnięciu i wstępnym rozdrobnieniu, żelazostop transportowany jest na linię kruszenia i konfekcjonowania. Żużel, po zakrzepnięciu w żeliwnych panwiach, ekspediowany jest z piecowni do firmy zewnętrznej zajmującej się jego obróbką i gospodarczym wykorzystaniem. W ramach linii technologicznej prowadzi się również suszenie

nowego wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczych. Wyróżnia się następujące operacje: transport kadzi z płynnym metalem suwnicą odlewniczą na halę lejniczą, zalewanie płaskich wlewnic żeliwnych lub boksów metalem z kadzi, wstępne, ręczne rozdrabnianie zakrzepłego we wlewnicach żelazostopu przy pomocy młota lub w boksach za pomocą młota hydraulicznego na kawałki o wymiarach 80 x 250 x 250 mm, ładowanie żelazostopu do kontenerów i ich transport samochodami na linię kruszenia, suszenie nowego wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczych palnikami wirowymi, opalanymi gazem ziemnym wysokometanowym.

Linia kruszenia i sortowania żelazostopów – jej zadaniem jest przetworzenie wstępnie rozdrobnionego żelazostopu na frakcje handlowe zgodne z wymaganiami odbiorcy. Dopiero tak przetworzone stopy stają się towarem oferowanym klientom. Linia składa się z trzech układów ściśle dostosowanych do określonych grup żelazostopów, celem utrzymania czystości produktów.

W jej skład wchodzi następujące urządzenia i zespoły urządzeń:

- kruszarnia żelazokrzemu:
  - kruszarka duża: wydajność: 25 Mg/h, kruszone frakcje: 120-250 mm,
  - kruszarka mała: wydajność: 25 Mg/h, kruszone frakcje: 80-120 mm,
  - przesiewacz wibracyjny: typ – trzypokładowy, wydajność: 30 Mg/h,
- kruszarnia drobnych frakcji:
  - kruszarka szczękowa: wydajność: 4 Mg/h, kruszone frakcje: 0-250 mm,
  - kruszarka walcowa: wydajność: 5 Mg/h, kruszone frakcje: 0-30 mm,
  - przesiewacz wibracyjny: typ – pięciopokładowy, wydajność: 2 Mg/h
- zespół kruszący bytej namiarowni:
  - kruszarka szczękowa: wydajność: 9 Mg/h, kruszone frakcje: 0-250 mm,
  - przesiewacz wibracyjny: typ: dwupokładowy, wydajność: 10 Mg/h.

Linia magazynowania i ekspedycji żelazostopów – produkty w postaci żelazostopów lub topników w postaci kawałkowej, granulowanej lub brykietowanej przechowywane i ewidencjonowane są w Magazynie międzyoperacyjnym MM oraz Magazynie Wyrobów Gotowych MWG.

Magazyn Międzyoperacyjny jest miejscem przechowywania i/lub ewidencjonowania:

- żelazokrzemu przerobczego będącego produktem ubocznym powstałym w procesie produkcji żelazokrzemu towarowego (przechowywanie i ewidencjonowanie),
- produktów wybrakowanych i nie posiadających atestu jakościowego (przechowywanie i ewidencjonowanie).

Warunkiem przyjęcia produktu na stan ewidencyjny MWG jest:

- uzyskanie przez wyrób standardowego atestu jakości,
- zważenie produktu na wadze legalizowanej,
- wskazanie miejsca składowania.

Produkty magazynowane są:

- luzem w przyzmacz,
- w kontenerach samowyładowczych,
- w big-bagach,
- w workach papierowych lub polietylenowych.

Ze względu na masowy i ciągły charakter produkcji zakład posiada wiele miejsc składowania wyrobów, zaś jego wybór zależy od właściwości fizykochemicznych poszczególnych wyrobów i jest ściśle określony w „Kartach charakterystyk wyrobów”.

Miejscami składowania wyrobów będących w ewidencji MWG i MM są:

- punkt przeładunkowy nr 1 przeznaczony do składowania wyrobów w kontenerach samowyładowczych (wiata zadaszona) – pojemność magazynowa ok. 100 Mg,
- punkt przeładunkowy nr 2 przeznaczony do składowania wyrobów w kontenerach samowyładowczych lub big-bagach (wiata zadaszona) - pojemność magazynowa ok. 100 Mg,

- boksy magazynowe w hali lejniczej piecowni I do składowania żelazostopów luzem, w części stanowiące MWG żelazostopów luzem (w części element końcowy linii dwustopniowego kruszenia i przesiewania żelazostopów) - pojemność magazynowa ok. 1500 Mg,
- boksy magazynowe w hali surowcowej piecowni I obsługiwane przez suwnice pomostowe czerpakowe o nośności  $Q = 5$  Mg oraz ładowarki samojezdne - pojemność magazynowa ok. 2000 Mg,
- hala byłego magazynu inwestycyjnego przeznaczona do składowania żelazostopów luzem w boksach, w kontenerach samowyładowczych oraz w big-bagach – pojemność magazynowa ok. 3000 Mg,
- hala linii przerobu drobnych frakcji żelazostopów przeznaczona do składowania żelazostopów w kontenerach samowyładowczych, big-bagach lub w workach papierowych i polietylenowych - pojemność magazynowa ok. 500 Mg,
- hala byłej namiarowni piecowni III, obecnie linii kruszenia stopów manganu przeznaczona w części do składowania żelazostopów w kontenerach samowyładowczych lub big-bagach - pojemność magazynowa ok. 500 Mg,
- wydzielona część składowiska centralnego surowców (rejon wschodni) przeznaczona do składowania żelazostopów przeróbczych - pojemność magazynowa ok. 1500 Mg,
- wydzielona część boksów hali surowcowej piecowni przeznaczona do składowania żelazostopów przeróbczych - pojemność magazynowa ok. 500 Mg.

### 3.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją IPPC.

- 1) Instalacja produkcji SILMIC – proces prowadzony z wykorzystaniem wychwyconego w procesie filtracji pyłu krzemionkowego. Pył krzemionkowy charakteryzujący się niskim ciężarem usypowym stanowi surowiec do dalszego przerobu w celu uzyskania produktu o nazwie SILMIC. Wskaźnik produkcji: 250 kg SILMIC /Mg FeSi. Pył wychwytywany w filtrach tkaninowych jest transportowany do jednego z 4 zbiorników magazynowo - zagęszczających. W instalacji produkowane są z niego następujące gatunki SILMIC:
  - suchy zagęszczony o ciężarze usypowym 450 - 700 kg/m<sup>3</sup> – uzyskiwany w procesie ciągłym poprzez włączanie przez specjalną membranę usytuowaną w dnie zbiornika, dużych ilości powietrza o niezbyt wysokim ciśnieniu,
  - suchy niezagęszczony o ciężarze usypowym do 350 kg/m<sup>3</sup> – uzyskiwany w kontrolowanym procesie okresowym,
  - szlam – produkowany w instalacji produkcji szlamu, jest mieszaniną pyłu krzemionkowego z wodą, przy czym zawartość wagowa części suchych wynosi 50 % ± 2 %, a pH w gotowym wyrobie wynosi 4,5 - 5,5. W celu utrzymania odczynu pH szlamu na odpowiednim poziomie do produkcji używany jest kwas siarkowy,
  - granulaty - produkowany z pyłu suchego na talerzach grudkujących. Grudki mają średnicę 5-20 mm, a ilość ziaren poniżej 5 mm nie przekracza wagowo 20%.
- 2) Linia brykietowania drobnych frakcji żelazostopów - na linii produkowane są brykiety w kształcie walca o średnicy 50 mm i wysokości 50 mm. Surowcami są: żelazostopy krzemowe FeSi o granulacji 0-3 mm i gęstości ok. 1500 kg/m<sup>3</sup> oraz szkło wodne sodowe, spełniające funkcję lepiszcza. Wydajność linii, przy założeniu produkcji na jedną zmianę: 1835 kg. W skład linii wchodzi: betoniarka stacjonarna, służąca do wymieszania surowców i jego dozowania, wibroprasa stacjonarna, gdzie następuje napełnienie formy, wibracja wstępna, prasowanie i rozformowanie gotowego wyrobu na palety, regały, na których spoczywają palety do czasu związania mieszanki (ok. 10 min).
- 3) Stanowisko obróbki pozapiecowej
- 4) Układy odciągowe – odpylające

5) Stacja Odnowy Wody. Do Stacji Odnowy Wody doprowadzane są ścieki przemysłowe, stanowiące mieszaninę nadmiaru wody chłodniczej, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu.

W Stacji Odnowy Wody ścieki przemysłowe poddawane są procesom oczyszczania mechanicznego i uzdatniania, a następnie kierowane są do uzupełnienia obiegów chłodniczych.

Woda przemysłowa - do uzupełnienia obiegów chłodniczych - kierowana jest rurociągami do mis chłodni, gdzie uzupełnia ubytki w obiegach wody chłodniczej pieców (do produkcji żelazostopów). Z chłodni kominowej nadmiar wód chłodniczych wraca grawitacyjnie poprzez kolektor kanalizacji ogólnospławnej do Stacji Odnowy Wody, gdzie poddawany jest procesowi odnawiania (oczyszczania).

W skład Stacji Odnowy Wody wchodzi zakładowa oczyszczalnia ścieków oraz stacja uzdatniania wody. Nominalna wydajność oczyszczalni mechanicznej wynosi 3 600 m<sup>3</sup>/dobę (maksymalna wydajność 21 600 m<sup>3</sup>/dobę). Nominalna wydajność stacji uzdatniania wody wynosi 2 400 m<sup>3</sup>/dobę (maksymalna wydajność 4 800 m<sup>3</sup>/dobę).

Proces technologiczny uzdatniania wody obejmuje następujące etapy:

- oddzielenie grubych zanieczyszczeń na kracie ręcznej,
- sedymentacja zawiesin mineralnych w piaskowniku dwukomorowym,
- wzbogacanie ścieków w tlen w komorach napowietrzania,
- usuwanie zanieczyszczeń mulistych, olejów, tłuszczów itp. w osadniku dwukomorowym poziomym,
- bioutlenianie i stabilizacja w zbiorniku retencyjnym,
- dekarbonizacja i koagulacja w akcelatorze,
- filtracja.

Instalacja wody przemysłowej oparta jest na działaniu następujących obiektów, urządzeń oraz zbiorników magazynowych (retencyjnych):

- zakładowa kanalizacja ogólnospławna,
- oczyszczalnia ścieków:
  - krata ręczna,
  - piaskownik,
  - komora napowietrzania,
  - osadnik dwukomorowy,
  - zagęszczacz osadu,
  - poletko osadowe,
  - zbiorniki retencyjne,
- stacja uzdatniania wody:
  - akcelator,
  - filtry ciśnieniowe,
  - komora czerpna.

### **3.3. Instalacje pomocnicze.**

Instalacje pomocnicze obejmują:

- instalacje wymiennikowni i ogrzewania budynków,
- laboratoria,
- warsztaty zakładowe.

## **4. Źródła emisji substancji do powietrza.**

### **4.1. Instalacja IPPC do produkcji żelazostopów.**

Źródłami emisji substancji do powietrza z instalacji do produkcji żelazostopów są:



- urządzenia piecowni I (piece II i IV) – emitor E1,
- urządzenia piecowni II (piece nr XIV, XV, XVI) – emitor E1,
- urządzenia piecowni III (piece nr XVII, XVIII, XIX, XX) – emitor E1 ,
- urządzenia piecowni IV (piece nr XXII, XXIII) oraz rafinacja – emitor E1,
- zbiorniki magazynowe pyłu krzemionkowego instalacji do produkcji SILIMIC – emitor E1,

Gazy odlotowe z piecowni I (piece II i IV), piecowni II, piecowni III oraz piecowni IV oraz zbiorników magazynowych pyłu, przed wprowadzeniem do powietrza emitorem E1 są odpylane w urządzeniach odpylających - każda piecownia posiada odpylacz inercyjny oraz filtry tkaninowe, natomiast zbiorniki magazynowe pyłu wyposażone są w filtr pulsacyjny.

- kruszarnia żelazokrzemu – emitor E2

Zanieczyszczone powietrze jest ujmowane przy pomocy miejscowych odciągów, odprowadzane kolektorami i oczyszczane w urządzeniu odpylającym (filtr tkaninowy), następnie wprowadzane na zewnątrz do atmosfery emitorem E2.

- kruszarnia drobnych frakcji żelazostopów – emitor E3

Zanieczyszczone powietrze jest ujmowane przy pomocy miejscowych odciągów, odprowadzane kolektorami i oczyszczane w urządzeniu odpylającym (filtr tkaninowy), następnie wprowadzane na zewnątrz do atmosfery emitorem E3.

- zespół kruszący w byłej namiarowni – emitor E4

Zanieczyszczone powietrze jest ujmowane przy pomocy obudów i ujęć miejscowych urządzeń i odciągań układem odciągowo – odpylającym, odprowadzane kolektorami do urządzenia odpylającego (filtr tkaninowy) oraz wprowadzane do powietrza emitorem E4.

- urządzenia piecowni I (piece nr I, III) – emitor E5

Gazy odlotowe z piecowni I, przed wprowadzeniem do powietrza emitorem E5 są odpylane w urządzeniach odpylających – filtr tkaninowy.

## 4.2. Charakterystyka emitorów instalacji IPPC.

### 4.2.1. Instalacja do produkcji żelazostopów.

Nr emitora	Źródło emisji	Wysokość [m]	Średnica [m]	Temperatura gazów [K]	Typ emitora	Czas emisji [h/rok]
E1	piecownia nr I (piec II, IV), piecownia II, III, IV, zbiorniki magazynowe pyłu instalacji SILIMIC	149,8	9,5	523	otwarty	8760
E2	kruszarnia żelazokrzemu	16	1,4	289	otwarty	5540
E3	kruszarnia drobnych frakcji żelazostopów	16,2	0,9	287	otwarty	2080
E4	zespół kruszący w byłej namiarowni	16,2	0,9	292	otwarty	2080
E5	piecownia I (piec nr I, III)	23,2	1,4	400	otwarty	8760

### 4.3. Urządzenia redukujące emisje pyłowo – gazową z instalacji IPPC.

#### 4.3.1. Instalacja do produkcji żelazostopów.

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie odpylające	Skuteczność [%]
E1	Piecownia I (piece nr II, IV)	odpylacz inercyjny / filtr tkaninowy	98,5
	Piecownia II (piece nr XIV, XV, XVI)	odpylacz inercyjny / filtr tkaninowy	
	Piecownia III (piece nr XVII, XVIII, XIX, XX)	odpylacz inercyjny / filtr tkaninowy	
	Piecownia IV (piece nr XXII, XXIII) + rafinacja	odpylacz inercyjny / filtr tkaninowy	
	Zbiorniki magazynowe pyłu krzemionkowego instalacji do produkcji SILIMIC	filtry pulsacyjne rozładowcze	99,9
E-2	Kruszarnia żelazokrzemu	filtr tkaninowy	99,9
E-3	Kruszarnia drobnych frakcji żelazostopów	filtr tkaninowy	99,9
E-4	Zespół kruszący w byłej namiarowni	filtr tkaninowy	99,9
E-5	Piecownia I (piece nr I, III)	filtr tkaninowy	99,9

### 5. Gospodarka wodno – ściekowa.

#### 5.1. Ilość wykorzystywanej wody.

Eksploatacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody na cele technologiczne (chłodzenie), a także socjalno-bytowe i przeciwpożarowe, w ilości 78 500 m<sup>3</sup>/rok. Woda dostarczana jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego na podstawie umowy.

#### 5.2. Obiegi wody chłodniczej.

W instalacji funkcjonują dwa zamknięte obiegi wody chłodniczej o pojemności 2 650 m<sup>3</sup> każdy:

- obieg pierwszy, składający się z chłodni kominowej oraz pompowni, służy do chłodzenia pieców na piecowniach I, II i III oraz transformatorów w piecowni I,
- obieg drugi, wyposażony w cztery chłodnie wentylatorowe i pompownię, służy do chłodzenia pieców na piecowni IV.

Na terenie zakładu nie funkcjonuje wydzielony układ odprowadzania wód chłodniczych.

Nadmiar wód pochłodniczych (w ilości około 150 000 m<sup>3</sup>/rok) kierowany jest do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej i wraz z innymi ściekami (ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu) odprowadzany do Stacji Odnowy Wody.

W Stacji Odnowy Wody ścieki przemysłowe poddawane są procesom oczyszczania, a następnie kierowane są do uzupełnienia obiegów chłodniczych (woda przemysłowa ze Stacji Odnowy Wody kierowana jest rurociągami do mis chłodni kominowej, skąd poprzez pompownię tłoczona na poszczególne piecownie, a następnie z piecowni - po spełnieniu funkcji chłodniczych - woda pochłodnicza grawitacyjnie kierowana jest do zbiorników powrotnych na pompowniach, skąd

łoczona jest na chłodnię kominową celem schłodzenia; z chłodni kominowej nadmiar wód pochłodniczych wraca grawitacyjnie poprzez kolektor kanalizacji ogólnospławnej do Stacji Odnowy Wody).

### 5.3. Ścieki powstające w związku prowadzoną działalnością przemysłową.

W związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe - wody chłodnicze okresowo zrzucane z obiegów wody chłodniczej w ilości około 150 000 m<sup>3</sup>/rok.

Niezależnie od eksploatacji instalacji powstają ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu zakładu.

Wody chłodnicze łączą się ze ściekami bytowymi oraz wodami opadowymi i roztopowymi.

Mieszanka ww. rodzajów ścieków (ścieki przemysłowe), wprowadzana do zakładowej kanalizacji ogólnospławnej, kierowana jest na Stację Odnowy Wody, a następnie - po oczyszczeniu mechanicznym i uzdatnieniu - wykorzystywana do uzupełniania obiegów chłodniczych.

Nadmiar oczyszczonych ścieków przemysłowych wprowadzany jest do środowiska, na warunkach ustalonych w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym.

## 6. Źródła hałasu.

Emisja hałasu z instalacji IPP oraz instalacji powiązanych z nią technologicznie jest generowana przez następujące rodzaje źródeł hałasu:

- kubaturowe – źródła typu budynek,
- punktowe – urządzenia instalacji wentylacyjnych, urządzenia zlokalizowane poza obiektami kubaturowymi.

### 6.1. Kubaturowe źródła hałasu.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu Elewacja	Poziom dźwięku wewnątrz obiektu, dB
1.	Chl. kom1	Chłodnia kominowa I Elewacje	89,9
		Dach	89,9
2.	Piec IV	Hala piecowni IV Elewacja północna	76,4
		Elewacja wschodnia	76,4
		Elewacja południowa	76,4
		Elewacja zachodnia część północna	72,1
		Elewacja zachodnia część południowa	76,4
		Dach	76,4
3.	Piec III	Hala piecowni III Elewacja północna	78,2
		Elewacja wschodnia	78,2
		Elewacja południowa	78,2
		Elewacja zachodnia	78,2
		Dach	78,2
4.	Piec II	Hala piecowni II Elewacja północna	80,5
		Elewacja wschodnia	80,5
		Elewacja południowa	80,5
		Elewacja zachodnia	80,5
		Dach	80,5

5.	Pomp	Pompownia centralna elewacja zachodnia	88,2
6.	Piec I	Piecownia I Elewacja północna	89,0
		Elewacja wschodnia	89,0
		Elewacja południowa	85,0
		Elewacja zachodnia	85,5
		Dach	87,5
7.	Pomp blasz	Pompownia piecowni IV Elewacja północna	80,8
		Elewacja południowa	94,3
		Elewacja zachodnia	89,5
		Dach	80,8
8.	Namiar	Hala byłej namiarowni Elewacja wschodnia	84,9
		Elewacja południowa	91,0
		Elewacja zachodnia część południowa	92,0
		Elewacja zachodnia część północna	104,9
		Dach	92,0
9.	St. dmuchaw	Stacja dmuchaw Elewacja północna	105,0
		Elewacja wschodnia	105,0
		Elewacja południowa	105,0
		Elewacja zachodnia	105,0
		Dach	105,0
10.	Hala went. ciągu I	Hala wentylatorów ciągu WC I Elewacja północna	92,1
		Elewacja wschodnia	89,1
		Elewacja południowa	91,5
		Elewacja zachodnia	88,6
		Dach	90,2
11.	Hala went. ciągu II	Hala wentylatorów ciągu WC II Elewacja północna	94,2
		Elewacja wschodnia	90,9
		Elewacja południowa	93,6
		Elewacja zachodnia	91,2
		Dach	92,4
12.	Hala went. ciągu III	Hala wentylatorów ciągu WC III Elewacja północna	93,2
		Elewacja wschodnia	90,2
		Elewacja południowa	93,8
		Elewacja zachodnia	90,5
		Dach	91,8
13.	Budynek WT 1	Budynek wentylatorów transportu WT I Elewacja północna	102,1
		Elewacja wschodnia	100,7
		Elewacja południowa	99,9
		Elewacja zachodnia	101,3
		Dach	100,7
	Budynek WT 2	Budynek wentylatorów transportu WT II	100,4

14.		Elewacja północna	
		Elewacja wschodnia	100,4
		Elewacja południowa	100,0
		Elewacja zachodnia	101,0
		Dach	100,0
15.	Skip	Szyb piecowni IV	80,0
		Elewacja północna	
		Elewacja wschodnia	80,0
		Elewacja południowa	80,0
		Elewacja zachodnia	80,0
	Dach	80,0	

### 6.2. Harmonogram pracy źródeł kubaturowych.

Lp.	Kod źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
		Pora dnia [godz.]	Pora nocy [godz.]
1.	Chł. kom1	16	8
2.	Piec IV	16	8
3.	Piec III	16	8
4.	Piec II	16	8
5.	Pomp	16	8
6.	Piec I	16	8
7.	Pomp blasz	16	8
8.	Namiar	16	0
9.	St. dmuchaw	16	8
10.	Hala went. ciągu I	16	8
11.	Hala went. ciągu II	16	8
12.	Hala went. ciągu III	16	8
13.	Budynek WT 1	16	8
14.	Budynek WT 2	16	8
15.	Skip	16	8

### 6.3. Punktowe źródła hałasu.

Lp.	Kod źródła hałasu	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej dB
<b><i>Teren odpylni</i></b>			
1.	Silnik ven2	Silnik wentylatora rewersji II	91,2
2.	Wentylator ven2	Wentylator rewersji II	91,1
3.	Wentylator ven3	Wentylator rewersji III	99,1
4.	Silnik ven3	Silnik wentylatora rewersji III	95,1
<b><i>Teren piecowni</i></b>			
5.	St went przy piec IV	Chłodnica wentylatorowa autotrasnformatora pieca XXIII	101,2

6.	IA(I)...(III)	Chłodnice wentylatorów przy stacji zasilania GSZ II	89,0
7.	IB(I)...(III)		89,0
8.	IIA(I)...(III)	Chłodnice wentylatorów przy stacji zasilania GSZ II	91,0
9.	IIB(I)...(III)		91,0
10.	IIC(I)...(III)		91,0
11.	IIIA(I)...(III)	Chłodnice wentylatorów przy stacji zasilania GSZ II	89,3
12.	IIIB+C(I)...(III)	Chłodnice wentylatorów przy stacji zasilania GSZ II	92,3
13.	Wen II	Wentylator przy piecowni II	95,1
14.	Siln mag	Silnik wentylatora przy magazynie drobnych frakcji	98,4
15.	Wen mag	Wentylator przy magazynie drobnych frakcji	98,5
16.	Went filtra	Wentylator filtra kruszarni	97,4
17.	Siln wen filtra	Silnik wentylatora filtra kruszarni	95,3
18.	Łam1	Łamacz (kruszarka) I	≈110,0
19.	Łam2	Łamacz (kruszarka) II	≈110,
20.	Chł.WIX1	chłodnica wentylatorowa 1/4	92,0
21.	Chł.WIX2	chłodnica wentylatorowa 2/4	92,0
22.	Chł.WIX3	chłodnica wentylatorowa 3/4	92,0
23.	Chł.WIX4	chłodnica wentylatorowa 3/4	92,0
24.	Chłodnica wentylatorowa	chłodnica wentylatorowa	95,0
25.	Chłodnica wentylatorowa	chłodnica wentylatorowa	95,0

#### 6.4. Harmonogram pracy źródeł punktowych.

Lp.	Kod źródła hałasu	Czas pracy w ciągu doby	
		Pora dnia [godz.]	Pora nocy [godz.]
1.	Silnik ven2	16	8
2.	Wentylator ven2	16	8
3.	Wentylator ven3	16	8
4.	Silnik ven3	16	8
5.	St went przy piec IV	16	8
6.	IA(I)...(III)	16	8
7.	IB(I)...(III)	16	8
8.	IIA(I)...(III)	16	0
9.	IIB(I)...(III)	16	8

10.	IIC(I)...(III)	16	8
11.	IIIA(I)...(III)	16	8
12.	IIIB+C(I)...(III)	16	8
13.	Wen II	16	8
14.	Siln mag	16	0
15.	Wen mag	16	0
16.	Went filtra	16	0
17.	Siln wen filtra	16	0
18.	Łam1	16	0
19.	Łam2	16	0
20.	Chł.WIX1	16	8
21.	Chł.WIX2	16	8
22.	Chł.WIX3	16	8
23.	Chł.WIX4	16	8
24.	Chłodnica wentylatorowa	16	8
25.	Chłodnica wentylatorowa	16	8

## 7. Gospodarka odpadami.

Eksploatacja instalacji IPPC związana jest z wytwarzaniem odpadów niebezpiecznych oraz innych niż niebezpieczne. Wszystkie odpady wytwarzane na terenie zakładu posiadają wyznaczone i opisane miejsca ich magazynowania. Odpady magazynowane będą do czasu zebrania partii wysyłkowej o odpowiedniej wielkości, a następnie przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania (recykling, odzysk, unieszkodliwianie) lub zbierania odpadów.

## 8. Zużycie głównych surowców i mediów.

Bilans masowy przedstawia maksymalne zużycie poszczególnych surowców. W zależności od zapotrzebowania rynku istnieje możliwość produkcji szerokiego asortymentu żelazostopów. W związku z tym przedstawiony bilans uwzględnia wszystkie surowce, które są stosowane różnie w zależności od składu poszczególnego stopu. W przypadku zapotrzebowania rynku na jeden rodzaj żelazostopu, zużycie surowców będzie się ograniczać jedynie do niezbędnych do produkcji tego produktu.

Bilans masowy - produkcja żelazostopów:

Nazwa	Maksymalne zużycie surowców [Mg/rok]
<b>Surowce</b>	
Kruszywo glinonośne naturalne	165 000
Baryt	430
Boksyty	4 950
Dolomit surowy	42 000
Elektrody grafitowe	180

Fluoryt	1 200
Grudki manganowe	31 000
Kamień wapienny	22 250
Koks	15 000
Koks naftowy	22 200
Kwarcyt	228 500
Magnez hutniczy	813
Masa elektrodowa	7 800
Mieszanka cerowa	98
Molibdenit prażony	1 500
Ruda chromowa	215 150
Ruda manganowa	360 000
Ruda wolframowa	1 540
Ruda żelaza	56 210
Stop wolframowy odzyskany	100
Wanadu pięciotlenek	840
Wapniokrzem	325
Wapno palone	25 500
Węgiel drzewny	67 500
Węgiel kamienny	168 100
Węglan strontu	172
Wióry stalowe	920
Zendra walcownicza	80 600
Złom żelaza	4 805
Zrębki drewna	56 000
Zużyty katalizator	5 500
Żelazokrzem	8 028
Żelazochrom	12 130
Żelazokrzemomangan	6 600
Żużel ferromanganowy	41 100
<b><i>Wielkość produkcji</i></b>	
Żelazokrzem FeSi	101 500
Żelazokrzemomangan FeSiMn	50 000
Żelazochrom wysokowęglowy FeCrHC	77 740
Topnik wapniowy	5 000
Żelazomangan wysokowęglowy FeMnHC	83 870
Żelazokrzemochrom FeSiCr	22 900
FeMnMC	6 000
FeSiAl	83 100
FeMoNiV/FeW/FeNi/FeMo/FeV	1 000
Korund/Karborund/Magnezyt topiony	3 000
Si technicznie czysty	45 000
Surówka odlewnicza	80 000
FeSiMgCeCa	6 500



FeSiBaCaSr	4 300
FeSiCa	3 000
Żużel wielkopiecowy	100

Zużycie mediów:

Media	Jednostka	Wartość
Woda	m <sup>3</sup> /rok	78 500
Gaz ziemny	Nm <sup>3</sup> /rok	600 000
Tlen	Mg/rok	65
Energia cieplna	GJ/rok	40 000*
Energia elektryczna	GWh/rok	1 200

\*Energia cieplna jest uzyskiwana w instalacji odzysku ciepła z pieców XXII i XXIII – nie jest objęta niniejszym wnioskiem

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

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

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 przemysłu metali nieżelaznych:

**1. W zakresie wprowadzenia systemu zarządzania środowiskowego:**

Zastosowano następujące rozwiązania wynikające z BAT 1.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
<b>BAT 1</b>	Zakład <b>Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej</b> posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego ISO 14001, który zawiera w sobie wymienione elementy (BAT 1). Celem najwyższego kierownictwa spółki jest ciągle doskonalenie procesów produkcyjnych, by ograniczyć ich oddziaływanie na środowisko. Kwestie środowiskowe zostały zawarte w procedurach obowiązujących pracowników spółki i obejmują całe spektrum oddziaływań na środowisko. Procedura określa obowiązki pracowników i ich odpowiedzialność na poszczególnych etapach procesów.

## 2. W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem.

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 153, 154, 155, 156, 158, 159, 162.**

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
BAT 3	<p>Aby poprawić ogólną efektywność środowiskową, w ramach BAT zakład zapewnia stabilną operację przetwarzania poprzez wykorzystanie systemu kontroli procesów oraz stosowanie kombinacji poniższych technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- jedną z operacji wykonywanej na linii przygotowania i namiarowania wsadu jest oznaczanie surowców. Namiarowanie polega na dokładnym dozowaniu poszczególnych składników, według receptury technologicznej mieszanki wsadowej dla poszczególnych pieców eksploatowanych piecowni,</li> <li>- zrzut surowców odbywa się za pomocą systemu przenośników i jest tak skonfigurowany, aby zapewnić warstwowe rozłożenie materiałów wsadowych na całej długości zrzutu,</li> <li>- proces namiarowania wsadu polega również na ważeniu materiałów wsadowych za pomocą wag tensometrycznych wchodzących w skład każdej z piecowni (piecownia I – zbiornikowe wagi tensometryczne, piecownia II – zbiornikowe wagon-wagi tensometryczne, piecownia III – zbiornikowe oraz taśmowe wagi tensometryczne, piecownia IV – zbiornikowe wagi tensometryczne),</li> <li>- na terenie poszczególnych jednostek piecowych monitorowane są następujące parametry w systemie on-line: temperatura, przepływ gazów.</li> </ul>
BAT 4	<p>Aby ograniczyć emisje pyłu i metalu do powietrza zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosuje wysokosprawne urządzenia odpylające – filtry workowe, których sprawność odpylania wynosi 99,9% (emitory E-2, E-3, E-4, E-5, E-6) oraz 98,5% (emitor E-1).</p> <p>Ponadto ciągły nadzór stanu worków filtracyjnych prowadzony przez personel pozwala na zwiększenie wydajności systemów redukcji pyłów.</p>
BAT 5	<p>Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza stosowane są następujące techniki:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- odciągi znad dziobów spustowych,</li> <li>- osłonięty zsyp surowca do pieca.</li> </ul> <p>Zużyte wody chłodnicze wraz z wodami opadowymi i ściekami bytowymi (przy czym ścieki bytowe są wcześniej podczyszczane w osadnikach) są kierowane na Stację Odnowy Wody w celu oczyszczenia i ponownego wykorzystania.</p>
BAT 6	<p>Zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej posiada wdrożony system zarządzania środowiskowego ISO 14001. W zakładzie wdrożono plan działania w sprawie rozproszonych emisji pyłów jako część systemu zarządzania środowiskowego który obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- identyfikację najbardziej odpowiednich źródeł rozproszonych emisji pyłów,</li> <li>- określenie i wdrożenie odpowiednich działań i technik w celu zapobiegania emisjom rozproszonym lub ograniczania ich przez określony czas.</li> </ul>
BAT 7	<p>Aby zapobiec emisjom rozproszonym ze składowania surowców na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosowane są następujące kombinacje technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w procesie produkcji szlamu z pyłu krzemionkowego jest stosowany kwas siarkowy, który magazynowany jest w paletopojemnikach odpornych na</li> </ul>

	<p>działanie magazynowanych w nich substancji, paletopojemniki umieszczone są w wannach betonowych z chemoodporną wykładziną,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zbiorniki służące do przygotowania mieszanki wsadowej wyposażone są w czujnik poziomu napełnienia,</li> <li>- obszary składowania surowców są regularnie czyszczone oraz jeżeli istnieje taka konieczność, zwilżane wodą,</li> <li>- surowce magazynowane są w boksach które minimalizują prędkość wiatru (działanie wiatrochronne) i uniemożliwiają rozsypywanie się magazynowanych surowców,</li> <li>- surowce magazynowane są w stosach, które formuje się w taki sposób, aby ograniczyć ilość stosów występujących na terenie zakładu do minimum.</li> </ul>
<b>BAT 8</b>	<p>Aby zapobiec emisjom rozproszonym z obróbki surowców oraz transportu na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosowane są następujące kombinacje technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- zlokalizowanie przenośników surowców wewnątrz budynków,</li> <li>- zminimalizowanie odległości transportu,</li> <li>- ograniczenie wysokości zrzutu surowców z pasów przenośnikowych, koparek lub chwytaków,</li> <li>- dostosowanie prędkości otwartych przenośników pasowych poniżej 3,5 m/s,</li> <li>- prędkość staczania lub swobodnego spadania materiałów jest minimalizowana poprzez odpowiedni kąt nachylenia przenośnika.</li> </ul>
<b>BAT 9</b>	<p>W celu zapobiegania i minimalizowania emisji rozproszonych z procesu produkcji metali na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosowane są następujące kombinacje technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie dodatkowego okapu przy załadunku pieca oraz spuszczenia z pieca,</li> <li>- zbieranie pyłów w punktach przenoszenia materiałów pyłących – pyły pochodzące z okapów,</li> <li>- działania optymalizujące prowadzone w miarę możliwości i potrzeb – stosowanie osobnych wentylatorów w dziale spustu z pieca (jednak nie na wszystkich piecach jest to możliwe do realizacji z punktu widzenia technicznego),</li> <li>- stosowanie systemów redukcji emisji – odpylaczy workowych.,</li> <li>- systemy ładowania pieców częściowo zamkniętych w celu dodawania surowców w niewielkich ilościach (piece XVII i XVIII wyposażone w rynny zasypowe).</li> </ul>
<b>BAT 10</b>	<p>Zgodnie z BAT 10 Zakład zobowiązany jest do monitorowania następujących parametrów:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- piece do wytopu żelazostopów zainstalowane w piecowniach od I do IV (emitory E-1 i E-5) w zakresie: pyłu, ołowiu, dwutlenku azotu, tlenku węgla, dwutlenku siarki i PCDD/F – 1 raz w roku; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w niniejszej decyzji,</li> <li>- urządzenia linii kruszenia żelazokrzemu, kruszenia i przesiewania drobnych frakcji żelazostopów oraz zespół urządzeń kruszących w byłej namiarowi (emitory E-2, E-3 i E-4) – 1 raz w roku, w zakresie substancji pyłowych; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu (w tym dla każdego z emitorów ołów) w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w decyzji.</li> </ul>

<b>BAT 11</b>	Prowadzony proces na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej nie jest klasyfikowany jako proces pirometalurgiczny. Produkcja żelazostopów prowadzona jest metodą elektrometalurgiczną.
<b>BAT 153</b>	Aby zapobiec emisjom rozproszonym do powietrza ze spuszczenia i odlewania oraz aby ograniczyć te emisje, zakład stosuje następującą technikę: – stosowanie okapów nad dziobami spustowymi w procesie spuszczenia.
<b>BAT 154</b>	Aby ograniczyć emisję pyłów i metali do powietrza zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosuje następujące techniki: – w procesie kruszenia zanieczyszczone powietrze jest ujmowane przy pomocy miejscowych układów odciągowo – odpylających oraz oczyszczane w urządzeniach odpylających (filtrach workowych), – proces pakowania produktu SILIMIC (w worki papierowe, Big – Bagi) odbywa się w systemie eliminującym emisję, – stosowanie okapów nad dziobami spustowymi w procesie spuszczenia i kierowanie na układy odpylające z filtrami workowymi.
<b>BAT 155</b>	Aby ograniczyć emisję pyłów i metali do powietrza zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosuje następującą technikę: – w procesie kruszenia zanieczyszczone powietrze jest ujmowane przy pomocy miejscowych układów odciągowo – odpylających oraz oczyszczane w urządzeniach odpylających (filtrach workowych).
<b>BAT 156</b>	Na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej emisja pyłów i gazów do powietrza z pieców odbywa się z zastosowaniem układów odciągowo – odpylających. Gazy odlotowe odciągane z poszczególnych piecowni przed wprowadzeniem do powietrza odpowiednim emitorem, odpylane są w urządzeniach odpylających (każda piecownia wyposażona jest w filtr workowy). Poniżej przedstawiono rozwiązania występujące na terenie zakładu. Substancje pyłowo – gazowe odprowadzane są następującymi układami: a) Układ odciągowo – odpylający powiązany z emitorem E-1: Piecownia I - odpylacz inercyjny/filtr tkaninowy (workowy), Piecownia II - odpylacz inercyjny/filtr tkaninowy (workowy), Piecownia III - odpylacz inercyjny/filtr tkaninowy (workowy), Piecownia IV - odpylacz inercyjny/filtr tkaninowy (workowy). b) Układ odciągowo – odpylający powiązany z emitorem E- 5: Piecownia I – pulsacyjny filtr tkaninowy (workowy). c) Układ odciągowo – odpylający powiązany z emitorem E- 6: Piecownia I - pulsacyjny filtr tkaninowy (workowy).
<b>BAT 158</b>	Emisję pyłu wyznaczono w oparciu o poziom stężenia określony w BAT. Analiza rozprzestrzeniania się substancji w powietrzu wykazała dotrzymanie standardów jakości środowiska dla nowych poziomów emisji. Pył PM 10 –BAT-AEL - 5 (mg/Nm <sup>3</sup> ) Pył PM 2,5 –BAT-AEL - 5 (mg/Nm <sup>3</sup> )
<b>BAT 159</b>	PCDD/F - BAT-AEL- < 0,05 (ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup> ) Na terenie zakładu są stosowane odpylacze inercyjne oraz filtry workowe.
<b>BAT 162</b>	Aby ograniczyć ilości pyłu z filtra i szlamu przeznaczonych do składowania, zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosuje następujące techniki: – ponownie wykorzystuje pył z filtra z produkcji FeCr, FeMn, – stosuje mikrokrzemionkę w przemyśle cementowym (z produkcji FeSi), – zakład nie składowuje szlamu.

### 3. W zakresie ochrony środowiska przed hałasem.

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

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
BAT 18	<p>W instalacji emisję hałasu ograniczono poprzez stosowanie następujących technik i następujące działania:</p> <ul style="list-style-type: none"><li>- stosowanie podkładek antywibracyjnych,</li><li>- odpowiedni kierunek ustawienia maszyn będących źródłem hałasu,</li><li>- zainstalowanie ekranu akustycznego wzdłuż wentylatorów ciągu zlokalizowanych przy południowej granicy terenu odpylni,</li><li>- zainstalowanie ekranu dźwiękochłonnego przy chłodnicy wentylatorowej autotransformatora pieca XXIII,</li><li>- zainstalowanie ekranów dźwiękochłonnych przy jednym zespole chłodnic wentylatorowych zainstalowanych na zachodniej ścianie rozdzielni GSZ,</li><li>- zainstalowanie ekranów dźwiękochłonnych przy dwóch zespołach chłodnic wentylatorowych zainstalowanych na południowej ścianie rozdzielni GSZ,</li><li>- zamontowanie ekranów dźwiękochłonnych przy wentylatorze rewersyjnym,</li><li>- zainstalowanie ekranów dźwiękochłonnych przy wentylatorowych chłodnicach oleju transformatorowego pieca 15 oraz pieca 16 zainstalowanych na południowej ścianie budynku piecowni drugiej,</li><li>- wprowadzenie zmian technicznych i organizacyjnych polegających na całkowitym i trwałym wyłączeniu chłodni kominowej Q 600 [m<sup>3</sup>/h] zlokalizowanej w północnym rejonie zakładu,</li><li>- zabudowę wentylatorów transportu pyłów w zamknięte obiekty kubaturowe,</li><li>- zwiększenie izolacyjności akustycznej zachodniej elewacji hali byłej namiarowni poprzez wyłożenie ścian murowanych wełną mineralną,</li><li>- wycofanie z eksploatacji suwnic bramowych na składowiskach centralnych,</li><li>- wykonanie ściany z blachy falistej w rejonie starej linii kruszenia żelazostopów,</li><li>- przeprowadzenie modernizacji wentylatora filtra kruszarni,</li><li>- zainstalowanie odpowiednio wyłumionych kanałów czerpni powietrza dla stacji dmuchaw, których wylot powietrza jest ukierunkowany na zachód,</li><li>- zwiększenie izolacyjności akustycznej ścian stacji dmuchaw poprzez wyłożenie wewnątrz wełną mineralną,</li><li>- w ramach działań organizacyjnych zaprzestano korzystania z transportu kolejowego dla przemieszczania surowców wewnątrz zakładu. Aktualnie wykorzystywany jest transport samochodowy,</li><li>- zlikwidowanie w środkowej części terenu odpylni filtra 11 wraz z jego infrastrukturą towarzyszącą (również wentylatorami ciągu),</li><li>- w celu dodatkowego wyciszenia transportu samochodowego realizowanego wewnątrz Huty wymieniono około 200 metrów bieżących uszkodzonej starej nawierzchni (na nową betonową) drogi wewnętrznej prowadzącej do kruszarni.</li></ul>

#### 4. W zakresie gospodarki odpadami.

W celu redukcji/minimalizacji oddziaływania gospodarki odpadami zastosowano następujące rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 161, 162**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
BAT 161	W celu ograniczenia ilości żużła przeznaczonego do składowania zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej zajmuje się sprzedażą odbiorcom zewnętrznym w celu ponownego wykorzystania go w budownictwie.
BAT 162	Aby ograniczyć ilości pyłu z filtra i szlamu przeznaczonych do składowania, zakład Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej stosuje następujące techniki: <ul style="list-style-type: none"><li>- ponownie wykorzystuje pył z filtra z produkcji FeCr, FeMn,</li><li>- stosuje mikrokrzemionkę pochodzącą z przemysłu cementowego (z produkcji FeSi),</li><li>- zakład nie składowuje szlamu.</li></ul>

#### 5. W zakresie gospodarki wodno-ściekowej.

Zastosowano następujące rozwiązania w zakresie gospodarki wodno-ściekowej wynikające w szczególności z **BAT 14, 16, 17**.

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
BAT 5	Aby zapobiec emisjom rozproszonym do wody lub, w przypadku gdy nie jest to wykonalne, aby ograniczyć emisje rozproszone do wody, w ramach BAT należy zbierać emisje rozproszone możliwie najbliżej ich źródła i je oczyszczać.  Aby zapobiec emisjom rozproszonym do wody, zużyte wody chłodnicze wraz ze ściekami bytowymi (podczyszczonymi w osadnikach) oraz wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu instalacji ujmowane są zakładowym systemem kanalizacyjnym i kierowane na Stację Odnowy Wody w celu oczyszczenia i ponownego wykorzystania. <u>Emisje rozproszone do wody nie występują.</u>
BAT 14	Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub je ograniczyć, w ramach BAT należy stosować jedną z poniższych technik lub ich kombinację: <ul style="list-style-type: none"><li>a) mierzenie ilości zużytej wody świeżej i ilości odprowadzonych ścieków,</li><li>b) ponowne wykorzystanie ścieków z operacji oczyszczania (w tym anodowej i katodowej wody do splukiwania) i wycieków z tego samego procesu,</li><li>c) ponowne wykorzystanie strumieni słabego kwasu wytwarzanych w elektrofiltrze i płuczkach gazowych mokrych,</li><li>d) ponowne wykorzystanie ścieków z granulacji żużła,</li><li>e) ponowne wykorzystanie wody ze spływów powierzchniowych,</li><li>f) stosowanie systemu chłodzenia o obiegu zamkniętym,</li><li>g) ponowne wykorzystanie oczyszczonej wody z oczyszczalni ścieków.</li></ul> Aby zapobiec wytwarzaniu ścieków lub je ograniczyć, stosowana jest kombinacja następujących technik: <ul style="list-style-type: none"><li>- pomiar ilości wody świeżej i ilości odprowadzanych ścieków (a),</li><li>- wykorzystanie wody opadowej (e) – wody opadowe i roztopowe, wraz ze zużytymi wodami chłodniczymi i ściekami bytowymi, po oczyszczeniu w Stacji Odnowy Wody, są ponownie wykorzystywane do uzupełniania ubytków wody w obiegach chłodniczych,</li></ul>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
	<ul style="list-style-type: none"> <li>- stosowanie systemu chłodzenia w obiegu zamkniętym (f) – w instalacji funkcjonują dwa zamknięte obiegi wody chłodniczej do chłodzenia pieców w piecowniach: obieg pierwszy w piecowniach I – III, obieg drugi w piecowni IV,</li> <li>- ponowne wykorzystanie wody oczyszczonej na Stacji Odnowy Wody (g) – na Stacji Odnowy Wody ścieki poddawane są procesom oczyszczania mechanicznego, a następnie uzdatnianiu, po czym wykorzystywane są do uzupełniania ubytków wody krążącej w obiegach wody chłodniczej (w przypadku niewystarczającej ilości opadów atmosferycznych do uzupełnienia ubytków wykorzystywana jest woda z sieci wodociągowej).</li> </ul> <p>Pozostałe techniki wymienione w ramach BAT 14 (b, c, d) nie dotyczą przedmiotowej instalacji.</p>
BAT 15	<p>Aby zapobiec zanieczyszczeniu wody i ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oddzielić niezanieczyszczone strumienie ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia. Oddzielanie niezanieczyszczonych wód opadowych może nie mieć zastosowania w przypadku istniejących systemów zbierania ścieków.</p> <p><u>BAT 15 nie ma zastosowania z uwagi na istniejący system zbierania ścieków.</u></p> <p>W ramach tego systemu wody chłodnicze, ścieki bytowe oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu instalacji ujmowane są zakładowym systemem kanalizacyjnym i kierowane na Stację Odnowy Wody, gdzie poddawane są procesom oczyszczania mechanicznego, a następnie uzdatniania.</p> <p>Woda chłodnicza krąży w obiegu zamkniętym, a jej ubytki uzupełniane są oczyszczoną i uzdatnioną wodą ze Stacji Odnowy Wody.</p> <p>Emisja do wód występuje w przypadku nadmiaru oczyszczonych ścieków powstających po uzupełnieniu obiegów chłodniczych. W przypadku, kiedy opady atmosferyczne są niewystarczające, woda uzupełniania jest z sieci wodociągowej, a emisja ścieków do wód nie występuje.</p>
BAT 16	<p>W ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek wody i co najmniej raz w miesiącu monitorować emisje do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, zgodnie z normami EN. Jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej.</p> <p>W przypadku produkcji żelazostopów monitorowaniem emisji do wody należy objąć następujące parametry:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Rtęć (Hg) – zgodnie z normami EN ISO 17852, EN ISO 12846,</li> <li>- Żelazo (Fe) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Arsen (As) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Kadm (Cd) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Miedź (Cu) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Nikiel (Ni) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Ołów (Pb) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO</li> </ul>

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
	<p>17294-2,</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Cynk (Zn) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Chrom ogólny (Cr) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2,</li> <li>- Chrom (VI) (Cr(VI)) – zgodnie z normami EN ISO 10304-3, EN ISO 23913,</li> <li>- Inne metale, w stosownych przypadkach (zależnie od składu użytych surowców) – zgodnie z normami EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2.</li> </ul> <p>W związku z faktem, iż:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- w związku z eksploatacją instalacji powstają ścieki przemysłowe (wody chłodnicze),</li> <li>- następuje emisja ścieków przemysłowych (mieszaniny wód chłodniczych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu, oczyszczonej na Stacji Odnowy Wody, nie zawróconej do ponownego wykorzystania w obiegach wody chłodniczej) do wody (do kanału „G”),</li> </ul> <p>prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania emisji, zgodnie z punktem VI.3. pozwolenia zintegrowanego „Monitoring emisji ścieków przemysłowych” (w brzmieniu ustalonym w niniejszej decyzji), uwzględniającym konkluzje BAT 16.</p>
BAT 17	<p>Aby ograniczyć emisje do wody, w ramach BAT należy oczyszczać wycieki z miejsc magazynowania cieczy i ścieki z produkcji metali nieżelaznych, w tym z etapu mycia w ramach procesu w piecu obrotowym Waelza, oraz usuwać metale i siarczany poprzez stosowanie kombinacji poniższych technik:</p> <ol style="list-style-type: none"> <li>a. Strącanie chemiczne</li> <li>b. Sedymentacja</li> <li>c. Filtracja</li> <li>d. Flotacja</li> <li>e. Ultrafiltracja</li> <li>f. Filtrowanie węglem aktywnym</li> <li>g. Odwrócona osmoza.</li> </ol> <p>Poziomy emisji powiązane z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji bezpośrednich do cieku wodnego, będącego odbiornikiem ścieków pochodzących z produkcji m.in. żelazostopów, są następujące (średnia dzienna):</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- Arsen (As) ≤ 0,1 mg/l</li> <li>- Kadm (Cd) ≤ 0,05 mg/l</li> <li>- Chrom ogólny (Cr) ≤ 0,2 mg/l</li> <li>- Chrom (VI) (Cr(VI)) ≤ 0,05 mg/l</li> <li>- Miedź (Cu) ≤ 0,5 mg/l</li> <li>- Rtęć (Hg) ≤ 0,05 mg/l</li> <li>- Nikiel (Ni) ≤ 2 mg/l</li> <li>- Ołów (Pb) ≤ 0,2 mg/l</li> <li>- Cynk (Zn) ≤ 1 mg/l.</li> </ul> <p>Aby ograniczyć emisje do wody, ścieki przemysłowe (stanowiące mieszaninę wód chłodniczych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu) oczyszczane są na Stacji Odnowy Wody. W skład Stacji Odnowy Wody wchodzi zakładowa oczyszczalnia ścieków oraz stacja uzdatniania wody. Ścieki dopływające na Stację Odnowy Wody są</p>



Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
	<p>oczyszczane mechanicznie i gromadzone w zbiornikach retencyjnych, następnie są uzdatniane w procesach dekarbonizacji połączonej z koagulacją i filtracją pospieszną. Po procesach uzdatniania są używane do uzupełniania obiegów chłodniczych.</p> <p>Proces technologiczny obejmuje:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ oddzielenie grubych zanieczyszczeń na kracie ręcznej,</li> <li>▪ sedymentację zawiesin mineralnych w piaskowniku dwukomorowym,</li> <li>▪ wzbogacanie ścieków w tlen w komorach napowietrzania,</li> <li>▪ usuwanie zanieczyszczeń mulistych, olejów, tłuszczów itp. w osadniku dwukomorowym poziomym,</li> <li>▪ bioutlenianie i stabilizację w zbiorniku retencyjnym,</li> <li>▪ dekarbonizację i koagulację w akcelatorze,</li> <li>▪ filtrację.</li> </ul> <p>W związku z powyższym stosowana jest kombinacja następujących technik:</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>– strącanie chemiczne,</li> <li>– sedymentacja,</li> <li>– filtracja.</li> </ul> <p>Pozostałe techniki nie dotyczą przedmiotowej instalacji.</p> <p>Prowadzący instalację zobowiązany jest do dotrzymywania poziomów emisji powiązanych z BAT (BAT-AEL) w odniesieniu do emisji ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, zgodnie z punktem III.2. pozwolenia zintegrowanego „Warunki emisji ścieków przemysłowych” (w brzmieniu ustalonym w niniejszej decyzji), uwzględniającym poziomy emisji powiązane z konkluzjami BAT 17.</p>

Ponadto oleje oraz odpady płynne gromadzone są w szczelnych, zamykanych beczkach, ewentualnie pojemnikach metalowych lub z tworzywa sztucznego, magazynowanych w wydzielonym miejscu pomieszczenia magazynowego posiadającego szczelną utwardzoną posadzkę, wyposażoną w studzienkę bezodpływową oraz sorbenty pochłaniające ewentualne odcieki lub rozlania.

## 6. W zakresie zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Zastosowano rozwiązania wynikające w szczególności z **BAT 151, 152**:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji w instalacji do produkcji żelazostopów:
<b>BAT 151</b>	Dla pieców XVII i XVIII (piece częściowo zamknięte) zastosowana jest turbina gazowa do odzysku ciepła z gazów odlotowych i kocioł odzysknicowy.
<b>BAT 152</b>	Na terenie Zakładu <b>Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej</b> (piecownia IV, piec XXII, XXIII) prowadzony jest odzysk ciepła do podgrzewania wody, wykorzystywanej na użytek własny. W pozostałych przypadkach (poza odzyskiem gorącej wody na użytek własny) nie istnieje ekonomicznie uzasadniony popyt na gorącą wodę.

## 7. W zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.

W celu zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych stosowane są następujące techniki:

- wysokosprawne urządzenia odpylające (filtry workowe), które ograniczają emisję pyłów do powietrza i tym samym zapobiegają deponowaniu na powierzchni gruntów,
- czyszczenie obszarów składowania surowców oraz w razie konieczności zwilżanie wodą (w okresach bezdeszczowych),
- magazynowanie surowców w odpowiednich boksach, które minimalizują prędkość wiatru (działanie wiatrochronne) i uniemożliwiają rozsypywanie się magazynowanych surowców,
- wyposażenie zbiorników służących do przygotowania mieszanki wsadowej w czujniki napełnienia,
- zlokalizowanie przenośników surowcowych wewnątrz budynków,
- podczyszczanie ścieków wytwarzanych na terenie zakładu,
- zwracanie podczyszczonych ścieków do uzupełniania obiegu wód chłodniczych (ponowne wykorzystanie wody oczyszczonej na Stacji Odnowy Wody),
- magazynowanie substancji chemicznych w paletopojemnikach odpornych na działanie składników magazynowanych w nich substancji, umieszczonych w wannach betonowych z chemoodporną wykładziną,
- zastosowanie szczelnych betonowych wanien w miejscu lokalizacji olejowych stacji transformatorowych,
- składowanie osadów z oczyszczania ścieków na wybetonowanych poletkach osadowych, zbieranie odcieków systemem drenażowym i zwracanie do obiegu,
- magazynowanie preparatów do procesów uzdatniania wody wewnątrz hali SUW w szczelnych pojemnikach na betonowym podłożu,
- magazynowanie odpadów w wyznaczonych opisanych miejscach z ograniczonym dostępem osób nieupoważnionych,
- magazynowanie odpadów niebezpiecznych w odpowiednich pojemnikach dostosowanych do magazynowanych w nich składników."

### III. W rozdziale III „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”:

#### 1) Punkt 1. Rodzaje i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji” otrzymuje brzmienie:

„1. Rodzaje i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji.

##### 1.1. Instalacja do produkcji żelazostopów.

##### 1.1.1 Linia wytopu i spustu metalu wraz z obróbką pozapiecową.

Piecownia I (piec II i IV):

Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
Piecownia I	dinitlenek azotu	45,2333	
	dinitlenek siarki	74,9333	
	tlenek węgla	97,4	
	pył zawieszony PM10	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>

	mangan	1,0138	
	chrom	1,9745	
	ołów	0,0628	
	cynk	0,1031	
	żelazo	0,1432	
	nikiel	0,0004	
	wolfram	0,0002	
	miedź	0,0024	
	wanad	0,0022	
	molibden	0,0003	
	kobalt	0,0002	
	pył zawieszony PM2,5	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	PCDD/F	0,000035	< 0,05 ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup>

Piecownia II:

Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
Piecownia II	ditlenek azotu	74,3	
	ditlenek siarki	121,7	
	tlenek węgla	159,3	
	pył zawieszony PM10	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	mangan	0,0054	
	chrom	0,0024	
	ołów	0,0004	
	cynk	0,0039	
	żelazo	0,1175	
	nikiel	0,0001	
	wolfram	0,0002	
	miedź	0,0004	
	pył zawieszony PM2,5	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	PCDD/F	0,000035	< 0,05 ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup>

Piecownia III:

Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
Piecownia III	ditlenek azotu	92,92	
	ditlenek siarki	102,21	
	tlenek węgla	162,21	
	pył zawieszony PM10	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	mangan	0,6777	
	chrom	1,3171	
	ołów	0,042	
	cynk	0,07	
	żelazo	1,12	
	nikiel	0,0003	
	wolfram	0,0002	
	miedź	0,0018	
	tytan	0,0019	

	pył zawieszony PM2,5	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	PCDD/F	0,000035	< 0,05 ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup>

Piecownia IV:

Źródło emisji	Substancja	Emisja [kg/h]]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
Piecownia IV	ditlenek azotu	182,78	
	ditlenek siarki	111,99	
	tlenek węgla	111,99	
	pył zawieszony PM10	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
	mangan	0,6777	
	chrom	1,3171	
	ołów	0,042	
	cynk	0,07	
	żelazo	0,1347	
	nikiel	0,0003	
	wolfram	0,0002	
	miedź	0,0018	
	tytan	0,0019	
	pył zawieszony PM2,5	3,5	5 mg/Nm <sup>3</sup>
		PCDD/F	0,000035

Wielkość emisji na emitorze E1 (piecownia I (piec II i IV), piecownia II, piecownia III, piecownia IV, instalacja SILIMIC):

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
ditlenek azotu	395,2333	
ditlenek siarki	410,8333	
tlenek węgla	530,9	
pył zawieszony PM10	14,027	5 mg/Nm <sup>3</sup>
mangan	2,374642	
chrom	4,611119	
ołów	0,147202	
cynk	0,247008	
żelazo	1,515677	
nikiel	0,001101	
wolfram	0,000802	
miedź	0,006403	
wanad	0,0022	
molibden	0,0003	
kobalt	0,0002	
tytan	0,0038	
pył zawieszony PM2,5	14,027	5 mg/Nm <sup>3</sup>
PCDD/F	0,00014	< 0,05 ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup>

Wielkość emisji na emitorze E5 (piecownia I (piec I i III):

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
ditlenek azotu	5,6	
ditlenek siarki	3,6	
tlenek węgla	11,99	
pył zawieszony PM10	0,336	5 mg/Nm <sup>3</sup>
mangan	0,0651	
chrom	0,0002	
ołów	0,004	
cynk	0,0067	
żelazo	0,0188	
nikiel	0,0004	
wolfram	0,00002	
miedź	0,002	
wanad	0,0026	
molibden	0,0004	
kobalt	0,0003	
pył zawieszony PM2,5	0,336	5 mg/Nm <sup>3</sup>
PCDD/F	0,00000336	< 0,05 ng 1-TEQ/Nm <sup>3</sup>

### 1.1.2 Linia kruszenia i sortowania żelazostopów.

Kruszarnia żelazokrzemu – emitor E2

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
pył zawieszony PM10	0,3	5 mg/Nm <sup>3</sup>
pył zawieszony PM2,5	0,3	5 mg/Nm <sup>3</sup>
żelazo	0,06	
ołów	0,00005	
chrom	0,0002	
mangan	0,00045	

Kruszarnia drobnych frakcji żelazostopów – emitor E3

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
pył zawieszony PM10	0,126	5 mg/Nm <sup>3</sup>
pył zawieszony PM2,5	0,126	5 mg/Nm <sup>3</sup>
żelazo	0,0378	
miedź	0,0076	
chrom	0,0006	
mangan	0,0006	
ołów	0,00003	

Zespół kruszący w byłej namiarowni – emitor E4

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
pył zawieszony PM10	0,126	5 mg/Nm <sup>3</sup>
pył zawieszony PM2,5	0,126	5 mg/Nm <sup>3</sup>
żelazo	0,0378	
miedź	0,0076	
chrom	0,0001	
mangan	0,0796	
ołów	0,00003	

**1.2. Instalacja do wytwarzania produktu SILIMIC powiązana technologicznie z IPPC do produkcji żelazostopów.**

Substancja	Emisja [kg/h]	BAT-AEL [mg/m <sup>3</sup> ]
pył zawieszony PM10	0,027	5 mg/Nm <sup>3</sup>
mangan	0,000042	
chrom	0,000019	
ołów	0,000002	
cynk	0,000008	
żelazo	0,000277	
nikiel	0,000001	
wolfram	0,000002	
miedź	0,000003	
pył zawieszony PM2,5	0,027	5 mg/Nm <sup>3</sup>

**1.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji IPPC do produkcji żelazostopów i instalacji do wytwarzania produktu SILIMIC.**

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]
ditlenek azotu	3511,3000
ditlenek siarki	3630,4360
tlenek węgla	4755,7160
pył zawieszony PM10	131,5405
mangan	22,3909
chrom	40,4015
ołów	1,3680
cynk	2,2938
żelazo	14,1287
nikiel	0,0176
wolfram	0,0074
miedź	0,1575
wanad	0,0703
molibden	0,0096
kobalt	0,0068
tytan	0,0333

pył zawieszony PM2,5	131,5405
PCDD/F	0,001256

**2) Punkt 2. „Warunki wprowadzania ścieków” otrzymuje brzmienie:**

**„2. Warunki emisji ścieków przemysłowych.**

Ustala się warunki emisyjne w zakresie wprowadzania nadmiaru ścieków przemysłowych, stanowiących mieszaninę wód chłodniczych, ścieków bytowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu zakładu, oczyszczonych na Stacji Odnowy Wody, nie zawróconych do ponownego wykorzystania w obiegach wody chłodniczej, do środowiska:

- istniejącym wylotem Ø600 do kanału „G” w km 2+650 jego biegu, stanowiącego kanał – sztuczne koryto o szerokości dna 1,8 m przy ujściu do rzeki Gostyni w km 24+200 (wylot do kanału „G” zlokalizowany jest na działce o numerze ewidencyjnym 958/115 /obręb: nr 26, gmina: Łaziska Górne, powiat: mikołowski/, w punkcie o współrzędnych geodezyjnych: X: 5555094, Y: 6559780),
- w ilości:
  - w porze bezdeszczowej (około 200 dni w roku):
    - $Q_{\max} = 0,0056 \text{ m}^3/\text{s}$
    - $Q_{\text{śr}} = 450 \text{ m}^3/\text{d}$
    - $Q_{\text{dop.}} = 200\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
  - w porze deszczowej (około 165 dni w roku):
    - $Q_{\max} = 0,024 \text{ m}^3/\text{s}$
    - $Q_{\text{średniej}} = 2\,000 \text{ m}^3/\text{d}$
    - $Q_{\text{dop.}} = 750\,000 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,
- najwyższych dopuszczalnych wartościach wskaźników zanieczyszczeń (średnia dobowa):
  - temperatura: 35°C
  - odczyn pH: 6,5-9,0
  - zawiesiny ogólne: 35 mg/l
  - węglowodory ropopochodne: 15 mg/l
  - BZT<sub>5</sub>: 25 mg O<sub>2</sub>/l
  - ChZT: 125 mg O<sub>2</sub>/l
  - chlorki: 1000 mg Cl/l
  - siarczany: 500 mg SO<sub>4</sub>/l
  - azot ogólny: 30 mg N/l
  - fosfor ogólny: 2 mg P/l
  - chrom ogólny: 0,2 mg Cr/l
  - chrom (VI): 0,05 mg Cr(VI)/l
  - arsen: 0,1 mg As/l
  - cynk: 1 mg Zn/l
  - kadm: 0,05 mg Cd/l
  - miedź: 0,5 mg Cu/l
  - nikiel: 0,5 mg Ni/l
  - ołów: 0,2 mg Pb/l
  - rtęć: 0,05 mg Hg/l
  - żelazo ogólne: 10 mg Fe/l.”

**3) Punkt 3. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów” otrzymuje brzmienie:**

„3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.

3.1. Rodzaje i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w instalacjach.

Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	11,0
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady gumowe, taś	10,0
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	0,37
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	112 000
10 02 99	Inne niewymienione odpady (pył i inne odpady z produkcji surówki odlewniczej)	25 000
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	11 000
10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	95 000
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	22 000
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	22 000
10 80 99	Inne niewymienione odpady (żużle poprodukcyjne, pyły i inne odpady z produkcji żelazostopów)	40 000
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,0
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	37,0
16 02 16	Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	10,5
16 11 02	Węglowodórne okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	560
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotwórcze z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	21 000,0
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	90,0
17 04 02	Aluminium	6,0
17 04 05	Żelazo i stal	4 000
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,5
19 08 01	Skratki	0,5
19 08 02	Zawartość płaskowników	15,0
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	200,0
19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	100,0
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecz stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	35,0



### 3.2. Źródła powstawania odpadów, podstawowy skład chemiczny oraz właściwości odpadów.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródła powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>				
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów) oraz w instalacji powiązanej technologicznie i pomocniczej. Stanowią je zużyte sita przesiewaczy kruszarni żelazostopów oraz kaski ochronne.	tworzywa sztuczne (głównie polimery syntetyczne oraz zmodyfikowane polimery naturalne)	- odpad stały, nietoksyczny, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów) w wyniku wymiany taśm, węży. Odpad stanowią również elementy gumowe.	elastomery	- odpad stały, nietoksyczny, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady powstają w instalacjach pomocniczych dla instalacji do produkcji żelazostopów. Odpad stanowią żużle i popioły z operacji przygotowania narzędzi technologicznych.	tlenek wapnia, krzemionka, tlenek glinu, tlenek magnezu,	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów). Odpad stanowią żużle z produkcji surówki odlewniczej.	tlenek wapnia, krzemionka, tlenek glinu, tlenek magnezu, tlenek żelaza, tlenek manganu, siarczek wapnia)	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów). Odpad stanowią pyły i inne odpady z produkcji surówki	żelazo, krzemionka, tlenek wapnia, glin, tlenek magnezu, węgiel	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje

		odlewniczej.		właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów), w trakcie przetopu FeSi.	tlenek wapnia, krzemionka, tlenek glinu, tlenek magnezu, tlenek żelaza, tlenek manganu,	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów) podczas produkcji żelazochromu.  Odpad stanowią żużle z produkcji żelazochromu.	tlenek magnezu, krzemionka, tlenek glinu, tlenek chromu (III), tlenek żelaza, tlenek wapnia	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	Odpady powstają w wyniku odpylania gazów odlotowych z piecowni (produkcja żelazostopów).	tlenek chromu (III), tlenek magnezu, krzemionka, tlenek żelaza (III), tlenek glinu, węgiel, tlenek manganu, tlenek wapnia	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	Odpady powstają w wyniku odpylania gazów odlotowych z piecowni (produkcja żelazostopów)	tlenek wapnia, krzemionka, tlenek manganu, tlenek magnezu, tlenek glinu	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
10 80 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w instalacji IPPC (produkcja żelazostopów).  Odpad stanowią żużle oraz pyły po grudkowaniu z produkcji FeSiMn, pyły z produkcji FeMoNiV, FeW, FeNi, FeMo, żużle	żelazo, krzemionka, tlenek wapnia, glin, tlenek magnezu,	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez

		manganowe i innych żelazostopów oraz gruz pokadziowy i inne odpady produkcji żelazostopów.		rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstają w instalacjach IPPC (produkcja żelazostopów i instalacjach powiązanych technologicznie instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią zużyte ubrania ochronne, rękawy filtracyjne oraz czyściwa niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	celuloza, poliester, polipropylen	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają w instalacjach IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie i instalacjach pomocniczych w wyniku eksploatacji sprzętu komputerowego, oraz innych urządzeń elektrycznych i elektronicznych.	tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylu i inne), metale nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo, krzemionka	- odpad stały, nietoksyczny, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady powstają w instalacjach IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie i instalacjach pomocniczych w wyniku wymiany części sprzętu komputerowego, elektrycznego i elektronicznego.	polietylen, polipropylen, polistyren, politereftalan etylenu, metale żelazne i nieżelazne np. miedź, aluminium i inne, żelazo	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady powstają w instalacji IPPC. Odpad stanowią złamane elektrody węglowe oraz inne materiały ogniotrwałe i okładziny piecowe.	węgiel, krzemionka, tlenek glinu	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione	Odpad stanowi gruz pokadziowy powstający w wyniku rozbiórki zużytego wyłożenia ogniotrwałego kadzi odlewniczych.	skaleń, kwarc, mika, tlenek glinu, glina, lupek	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do

	w 16 11 03			dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady powstają w instalacji IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie oraz instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią uszkodzone wyroby i części wykonane metali nieżelaznych i ich stopów.	miedź, cyna, cynk	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
17 04 02	Aluminium	Odpady powstają w instalacji IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie oraz instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią uszkodzone wyroby i części wykonane z aluminium.	aluminium	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają w instalacji IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie oraz instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią uszkodzone wyroby i części wykonane z żelaza i stali.	Żelazo	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają w instalacji IPPC, instalacjach powiązanych technologicznie oraz instalacjach pomocniczych. Odpad stanowią zużyte kable energetyczne.	tworzywa sztuczne (polietylen, polipropylen, polichlorek winylu) miedź	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
19 08 01	Skratki	Odpady powstają na instalacjach powiązanych technologicznie do instalacji do produkcji żelazostopów w wyniku mechanicznego oczyszczania ścieków, zatrzymane na kratkach i sitach różnorodnych składniki (papier, szmaty, korki itp.)	celuloza, tkaniny głównie z bawełny, włókien z tworzyw sztucznych i inne	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014

19 08 02	Zawartość piaskowników	Odpady powstają w instalacjach powiązanych technologicznie do instalacji do produkcji żelazostopów.	krzemionka, kwarc, skał	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady powstają w instalacjach powiązanych technologicznie do instalacji do produkcji żelazostopów.	azot amonowy, azot azotynowy, fosforany, metale ciężkie, celuloza, białka, tłuszcze	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Odpady powstają w instalacjach powiązanych technologicznie do instalacji do produkcji żelazostopów w procesie uzdatniania wody przemysłowej.	węglan wapnia, węglan magnezu	- odpad stały, - nie stwarzający zagrożenia dla środowiska, - odpad nie wykazuje właściwości określonych w załączniku nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014
<b>Odpady niebezpieczne</b>				
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w instalacjach IPPC oraz instalacjach pomocniczych w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe. Odpad stanowią zużyte oleje hydrauliczne.	węglowodory alifatyczne	- odpad płynny, - ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: <b>HP14 - ekotoksyczne</b>
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstają w instalacjach IPPC oraz instalacjach pomocniczych w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe. Odpad stanowią zużyte oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.	węglowodory alifatyczne	- odpad płynny, - ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji (UE) nr 1357/2014: <b>HP14 - ekotoksyczne</b>
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające	Odpady powstają w instalacjach IPPC oraz instalacjach pomocniczych w wyniku wymiany zużytych olejów na nowe. Odpad stanowią zużyty olej transformatorowy.	węglowodory alifatyczne	- odpad płynny, - ekotoksyczny, - właściwości z załącznika nr III do dyrektywy 2008/98/WE zastąpionym przez rozporządzenie komisji

	związków chlorowcoorganicznych		(UE) nr 1357/2014: HP14 - ekotoksyczne
--	--------------------------------	--	---

### 3.3. Miejsca magazynowania odpadów wytwarzanych.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Kod strumienia odpadów (oznaczenia na rysunku)
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>			
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są na regałach lub w boksach umieszczonych w wydzielonym pomieszczeniu magazynu nr 7.	T1
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady gumowe, taśmy)	Odpady magazynowane luzem, w sposób uporządkowany są przy budynku dawnej fabryki masy.	T2
10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane są w kontenerach dostarczanych przez odbiorcę odpadów.	T3
10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Odpady magazynowane są w stalowych kontenerach i na bieżąco odbierane przez uprawnionego odbiorcę z miejsca wytwarzania (piecowni I, II, III, IV). W razie konieczności odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T4
10 02 99	Inne niewymienione odpady (pył i inne odpady z produkcji surowki odlewniczej)	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T5
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T6
10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T7
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	Odpady w postaci wytrąconego pyłu opadają do lejów filtracyjnych skąd transportowane są pneumatycznie do instalacji grudkowania przy filtrze IX, skąd przewożone są na wyznaczony utwardzony plac w wydzielonym miejscu odpylni.	T8
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	Odpady w postaci wytrąconego pyłu opadają do lejów filtracyjnych skąd transportowane są pneumatycznie do instalacji grudkowania przy filtrze IX, skąd przewożone są na wyznaczony utwardzony plac w wydzielonym miejscu odpylni.	T9
10 80 99	Inne niewymienione odpady (żużle poprodukcyjne, pyły i inne odpady z produkcji żelazostopów)	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T10

15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub boksie w wyznaczonym miejscu magazynu nr 7.	T11
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady magazynowane są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub boksie w wyznaczonym miejscu magazynu nr 7.	T12
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub boksie w wyznaczonym miejscu magazynu nr 7.	T13
16 11 02	Węglowodory okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady magazynowane są na utwardzony podłożu w wydzielonym miejscu składowis surowców.	T14
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady gromadzone są luzem w wydzielonym miejscu składowiska surowców.	T15
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane są selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie warsztatu wielobranżowego	T16
17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane są selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie warsztatu wielobranżowego	T17
17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane są na wybetonowanym placu, usytuowanym w rejonie dawnej „fabryki masy”.	T18
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane są selektywnie w wyznaczonym miejscu na terenie warsztatu wielobranżowego	T19
19 08 01	Skratki	Odpady magazynowane są w metalowych beczkach umieszczonych w rejonie piaskownika.	T20
19 08 02	Zawartość płaskowników	Odpady magazynowane są na poletkach odkładczych piaskownika, umieszczonych na terenie oczyszczalni ścieków.	T21
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady magazynowane są na poletkach osadowych na terenie oczyszczalni ścieków.	T22
19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Odpady magazynowane są na poletkach osadowych na terenie oczyszczalni ścieków.	T23
<b>Odpady niebezpieczne</b>			

13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane są selektywnie w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach umieszczonych w magazynie nr 7. Pojemniki, w których magazynowany jest odpad są odporne na działanie magazynowanych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada oddzielną bezodpływową kanalizację ze studzienką, która jest czyszczona z rozlanego odpadu	T24
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane są selektywnie w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach umieszczonych w magazynie nr 7. Pojemniki, w których magazynowany jest odpad są odporne na działanie magazynowanych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada oddzielną bezodpływową kanalizację ze studzienką, która jest czyszczona z rozlanego odpadu	T25
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady magazynowane są selektywnie w metalowych beczkach lub plastikowych pojemnikach umieszczonych w magazynie nr 7. Pojemniki, w których magazynowany jest odpad są odporne na działanie magazynowanych w nich odpadów. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych, posiada oddzielną bezodpływową kanalizację ze studzienką, która jest czyszczona z rozlanego odpadu	T26

#### 3.4. Sposób dalszego postępowania z odpadami wytwarzanymi.

Kod	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego postępowania z odpadami
<b>Odpady inne niż niebezpieczne</b>		
07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Kaski ochronne przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami, natomiast sita stosowane są jako wykładziny wytłumiające w zasobnikach surowcowych lub są przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
07 02 99	Inne niewymienione odpady (odpady gumowe, taśmy)	Odpady częściowo wykorzystywane są jako wykładziny zasobników surowcowych, pozostała część przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.



10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. Żużle natomiast mogą być przekazywane osobom fizycznym lub jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorstwami.
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10 02 99	Inne niewymienione odpady (pył i inne odpady z produkcji surówki odlewniczej)	Odpady zawracane są do produkcji bądź przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	Odpady przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	Odpady zawracane są do produkcji lub przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	Odpady zawracane są do produkcji lub przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami
10 80 99	Inne niewymienione odpady (żużle poprodukcyjne, pyły i inne odpady z produkcji żelazostopów)	Odpady żużli FeSiMn i innych żelazostopów przekazywane są firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie odzysku tego rodzaju odpadów. Odpady pyłów po grudkowaniu FeSiMn, pyły z produkcji korundu, karborundu, FeMoNiV, itp., mieszaniny żużla i przerostów różnego rodzaju żelazostopów zawracane są do produkcji lub przekazywane firmom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady rękawów filtracyjnych zawracane są do produkcji, natomiast pozostałe odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
16 11 02	Węglpochodne okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 01	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Gruz pokadziowy po kruszeniu i rozdzieleniu na frakcje zużywany jest jako materiał wsadowy do produkcji, zastępuje odsiew kwarcowy wykorzystywany w mieszance do ubijania kadzi bądź przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmą posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami.
17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami.
17 04 05	Żelazo i stal	odpady wykorzystywane są we własnym zakresie (jako wsad lub do prac remontowych) lub przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącymi przedsiębiorcami.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
19 08 01	Skratki	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
19 08 02	Zawartość płaskowników	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub osobom fizycznym bądź jednostkom organizacyjnym niebędącym przedsiębiorcami.
<b>Odpady niebezpieczne</b>		
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

**4) Dodaje się punkt 5. „Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych” o następującej treści:**

**„5. Warunki w zakresie ochrony gleby, ziemi i wód podziemnych.**

1. Zakład winien skrupulatnie przestrzegać zasad (w tym właściwej eksploatacji instalacji) ochrony powierzchni ziemi przed przedostaniem się substancji chemicznych.
2. Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi winny być przeprowadzane z częstotliwością co najmniej raz na 10 lat oraz zawartości substancji w wodach gruntowych co najmniej raz na 5 lat, z uwzględnieniem strategii poboru próbek przyjętej w raporcie początkowym.
3. Wyniki badań prowadzone w terminach określonych w podpunkcie 2 powinny być porównywane z wynikami badań i pomiarów zawartymi w raporcie początkowym i przechowywane do czasu zakończenia działalności Zakładu i wykonania raportu końcowego.”

**IV. Rozdział IV. „Przetwarzanie odpadów” otrzymuje brzmienie:**

**„IV. Przetwarzanie odpadów.**

**1. Rodzaje i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania.**

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
<b><i>Odpady inne niż niebezpieczne</i></b>			
1.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	150
2.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	60
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	0,023
6.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	65 000
7.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	65 000
8.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	4 000
9.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	4 000
10.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	40 000
11.	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	22 000
12.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	22 000
13.	10 80 99	Inne niewymienione odpady	77 000

14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	32 000
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,47
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200
17.	17 01 02	Gruz ceglany	400
18.	17 04 05	Żelazo i stal	600
19.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20

## 2. Miejsce prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania.

Przetwarzanie odpadów odbywa się na terenie zakładu prowadzonego przez Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23.

## 3. Metody prowadzenia przetwarzania odpadów.

Przetwarzanie odpadów zgodnie z obowiązującym prawem obejmuje następujące procesy:

- **R4** – recykling lub odzysk metali lub związków metali (odpady o kodach: 06 13 99, 10 02 10, 10 02 80, 10 02 99, 10 80 04, 10 80 06, 10 80 99, 16 11 04, 15 02 03, 17 02 01, 17 04 05, 10 03 05, 10 10 03, 06 03 16, 10 01 01),
- **R3** - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania (odpady o kodach: 07 02 13, 07 02 99)
- **R5** – recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (16 11 04, 17 01 01, 17 01 02, 17 05 04).

Odzysk przyjmowanych odpadów prowadzony jest w istniejących instalacjach głównie do produkcji żelazostopów (w jedenastu piecach elektrycznych łukowo – oporowych).

Szczegółowy proces technologiczny opisano w części I niniejszego pozwolenia.

Odzysk odpadów o kodach 10 02 10, 10 02 80, 06 13 99, 17 04 05, 10 02 99, 10 80 04, 10 80 06, 10 80 99, 10 02 99, 15 02 03 (zużyte rękawy filtracyjne), 16 11 04, 17 02 01 polega na wykorzystaniu ich jako surowca do produkcji żelazostopów, szczególnie żelazokrzemu.

Proces produkcyjny polega na karbotermicznej redukcji krzemionki i przebiega w elektrycznych piecach łukowo-oporowych w temperaturze 1669°C. Jest to proces ciągły, a spust metalu odbywa się co 2 godziny. Metal z kadzi spustowej jest rozlewany przy pomocy suwnicy do wlewnic żeliwnych lub boksów. Częściowo ostudzony metal jest wstępnie kruszony ręcznie do granulacji ok 250mm a następnie kruszony w kruszarkach. W zależności od wielkości ziaren jest on odrębnie magazynowany i odbierany przez firmy zewnętrzne.

Odpad o kodzie 10 03 05 i 10 10 03 jest wykorzystywany jako wsad przy produkcji topnika wapniowego, mającego zastosowanie w procesach stalowniczych. Wykorzystywane tego odpadu następuje w piecu elektrycznym łukowo-oporowym metodą stapiania tlenków glinu i wapnia. Proces wytwarzania topnika jest procesem okresowym. Spust jego do kadzi odlewniczej odbywa się 3 razy w ciągu zmiany. Topnik magazynowany jest oddzielenie poszczególnymi granulacjami (zgodnie z zamówieniami odbiorcy). Odpady rozładowywane są ze środków transportu bezpośrednio do zasobników przypieczowych działu produkcji lub magazynowane czasowo w magazynach. Natomiast gotowy topnik pakowany jest do worków papierowych, kontenerów samowyładowczych, pojemników typu big-bag lub dostarczany do odbiorcy luzem.

Odpad o kodzie 06 03 16 i 10 01 01 będzie wykorzystywany jako wsad przy produkcji żelazowapniokrzemu. Produkcja wapniokrzemu odbywa się metodą okresową w piecu

elektrycznym o wyłożeniu węglowo-magnezytowym: piec 1H. Istota procesu polega na redukcji CaO za pomocą krzemu zawartego w żelazokrzemie. Po całkowitym stopieniu wsadu ciekły metal i żużel spuszcza się poprzez otwór spustowy z pieca do kadzi o wyłożeniu magnezytowym, gdzie po odstaniu przez ok 20- 30 minut (celem oddzielenia metalu do żużla), rozlewa się metal do płaskich wlewnic żeliwnych.

Odpady o kodzie 16 11 04 mogą być wykorzystywane również jako odsiew kwarcowy w mieszance do ubijania kadzi (remonty kadzi).

Odpady o kodzie 07 02 13 (zużyte sita) i 07 02 99 (odpady gumowe) wykorzystywane są jako wykładziny ochronne powierzchni stalowych zbiorników surowcowych i przesypów co znacznie ogranicza hałas i wydłuża ich żywotność.

Odpady o kodzie 17 01 01, 17 01 02, 17 05 04, wykorzystywane są do utwardzania powierzchni terenów pod warunkiem, że utwardzenia to nie będzie zakłócać stanu wody na gruncie. Odpady z grupy 17 01 przed zastosowaniem powinny zostać poddane kruszeniu celem dostosowania ich składu granulometrycznego do realizacji przedsięwzięcia.

#### 4. Miejsca magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania.

Odpady magazynowane są w sposób zapewniający ochronę wód, gleby i powietrza w następujących miejscach:

Lp.	Kod	Rodzaj odpadu	Miejsca magazynowania
1.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
2.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są w big-bagach na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	Odpady magazynowane są na regałach lub w boksach umieszczonych w wydzielonym pomieszczeniu magazynu nr 7.
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są luzem, w sposób uporządkowany, przy budynku dawnej fabryki masy.
5.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	Odpady magazynowane są w specjalistycznych kontenerach w magazynie surowcowym.
6.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
7.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
8.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
9.	10 10 03	Zgary i żużle odlewnicze	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
10.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
11.	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	Magazynowane są na wyznaczonym utwardzonym placu w wydzielonym miejscu odpylni.
12.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	Odpady, po zgrudkowaniu, magazynowane są w zasobnikach należących do namiarowni pieców,

			na wyznaczonym utwardzonym placu w wydzielonym miejscu odpylni.
13.	10 80 99	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane są na utwardzonym podłożu w wydzielonym miejscu składowiska surowców.
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady magazynowane są w przeznaczonych do tego celu pojemnikach lub boksie, umieszczonym w wyznaczonym miejscu magazynu nr 7.
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady magazynowane są w miejscu powstawania na otwartej przestrzeni.
17.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady magazynowane są w miejscu powstawania na otwartej przestrzeni.
18.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady magazynowane są na wybetonowanym utwardzonym placu, usytuowanym w rejonie dawnej „fabryki masy”.
19.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady magazynowane są w miejscu powstawania na otwartej przestrzeni.

**4.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie:**

Lp.	Miejsce magazynowania	Kody odpadów	Masa [Mg]
1.	Wydzielone miejsce magazynowania surowców	10 01 01 10 02 99 10 10 03 10 80 99 16 11 04	13 000,00  Miejsce magazynowania nie jest fizycznie podzielone na boksy dla poszczególnych odpadów. Odpady mogą być magazynowane zamiennie.
2.	Magazyn 7	07 02 13 15 02 03	6,00 2,40
3.	W miejscu powstawania	17 01 01 17 01 02 17 05 04	200,00 400,00 20,00
4.	Plac przy dawnej „fabryce masy”	17 04 05	500,00
5.	Plac przy dawnej „fabryce masy”	07 02 99	20,00
6.	Wydzielone miejsca składowiska surowców	06 03 16 06 13 99 10 02 10 10 02 80 10 03 05 10 10 03	15 000,00  Miejsce magazynowania nie jest fizycznie podzielone na boksy dla poszczególnych odpadów. Odpady mogą być

			magazynowane zamiennie.
7.	Plac na terenie odpylni	10 80 04 10 80 06	682,50

**4.2. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku:**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rpk]
1.	06 03 16	Tlenki metali inne niż wymienione w 06 03 15	150
2.	06 13 99	Inne niewymienione odpady	60
3.	07 02 13	Odpady tworzyw sztucznych	5
4.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	10
5.	10 01 01	Zużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	0,023
6.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	65 000
7.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	65 000
8.	10 03 05	Odpady tlenku glinu	4 000
9.	10 10 03	Zgary i zużle odlewnicze	4 000
10.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	40 000
11.	10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	22 000
12.	10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	22 000
13.	10 80 99	Inne niewymienione odpady	77 000
14.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	32 000
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np.: szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10,47
16.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200
17.	17 01 02	Gruz ceglany	400
18.	17 04 05	Żelazo i stal	600

19.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	20
-----	----------	--	----

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie wynosi 29 830,9 Mg.

Maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w okresie roku 332 455,5 Mg.

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 wynosi 29 830,9 Mg.

Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania wynosi 29 830,9 Mg.

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

Podmiot ma obowiązek przestrzegania przepisów obowiązujących i wynikających z warunków w zakresie ochrony przeciwpożarowej oraz BHP zgodnie z warunkami, które zostały określone w operacie przeciwpożarowym opracowanym dla Huty Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23 i obejmującym obiekty budowlane i tereny pod adresem ul. Cieszyńska 23, 43-170 Łaziska Górne, który został zatwierdzony Postanowieniem nr 4/PZ/2019 Komendanta Powiatowego PSP w Mikołowie z 1 marca 2019 r. (znak: PZ.5532.3.2.2019.MW).

#### V. W rozdziale VI. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”:

##### 1) Punkt 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

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

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- piece do wytopu żelazostopów zainstalowane w piecowniach od I do IV (emitory E-1 i E-5) w zakresie: pyłu, ołowiu, dwutlenku azotu, tlenku węgla, dwutlenku siarki i PCDD/F – 1 raz w roku; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w niniejszej decyzji,
- urządzenia linii kruszenia żelazokrzemu, kruszenia i przesiewania drobnych frakcji żelazostopów oraz zespół urządzeń kruszących w bytej namiarowi (emitory E-2, E-3 i E-4) – 1 raz w roku, w zakresie substancji pyłowych; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu (w tym dla każdego z emitorów ołów) w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w niniejszej decyzji.”

##### 2) Punkt 3. „Monitoring ścieków” otrzymuje brzmienie:

##### „3. Monitoring emisji ścieków przemysłowych.

Ustala się monitoring w zakresie ilości i jakości ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji wprowadzanych do kanału „G” w km 2+650, obejmujący:

- 1) pomiar ilości ścieków (dobowy),



- 2) pobór próbek ścieków oraz pomiary ich jakości dokonywane:
- a) z częstotliwością raz na dwa miesiące w momencie występowania zrzutu ścieków, natomiast w przypadku braku zrzutu ścieków (w okresach bezdeszczowych), gdy nie ma możliwości poboru próbek ścieków z ww. częstotliwością, poboru próbek ścieków należy dokonać w czasie wystąpienia najbliższego zrzutu,
  - b) w miejscu reprezentatywnym dla jakości tych ścieków, tj. na odpływie ze Stacji Odnowy Wody do kanału „G”, na działce o numerze ewidencyjnym 988/115 w Łaziskach Górnych (obręb: Łaziska Górne, gmina: Łaziska Górne, powiat: mikołowski), w punkcie o współrzędnych geodezyjnych: X: 5555101, Y: 6559777,
  - c) w zakresie następujących wskaźników zanieczyszczeń:
    - temperatura
    - odczyn pH
    - zawiesiny ogólne
    - węglowodory ropopochodne
    - BZT<sub>5</sub>
    - ChZT
    - chlorki
    - siarczany
    - azot ogólny
    - fosfor ogólny
    - chrom ogólny
    - chrom (VI)
    - arsen
    - cynk
    - kadm
    - miedź
    - nikiel
    - ołów
    - rtęć
    - żelazo ogólne,
  - d) zgodnie z:
    - normami wskazanymi w BAT 16 w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych, w tym:
      - ISO 5667 - w odniesieniu do pobierania próbek wody/ścieków,
      - EN ISO 17852, EN ISO 12846 - w odniesieniu do monitorowania Rtęci (Hg),
      - EN ISO 11885, EN ISO 15586, EN ISO 17294-2 - w odniesieniu do monitorowania Żelaza (Fe), Arsenu (As), Kadmu (Cd), Miedzi (Cu), Niklu (Ni), Ołowiu (Pb), Cynku (Zn), Chromu ogólnego (Cr),
      - EN ISO 10304-3, EN ISO 23913 - w odniesieniu do monitorowania Chromu (VI) (Cr(VI)),
    - normami wskazanymi w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311) – w odniesieniu do monitorowania pozostałych wskaźników zanieczyszczeń wymienionych w podpunkcie c) (nie uwzględnionych w BAT 16 w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych)."

**3) Punkt 4. „Monitoring hałasu” otrzymuje brzmienie:**

**„4. Monitoring hałasu.**

Dla instalacji winny być prowadzone pomiary hałasu w środowisku w porze dziennej oraz w porze nocnej. Pomiary należy prowadzić raz na 2 lata w oparciu o obowiązujące w tym zakresie metodyki pomiarowe w 6 punktach pomiarowych (5 punktów pomiarowych na terenach najbliższej zabudowy mieszkaniowo – usługowej i 1 punkt pomiarowy na terenach przebywania dzieci i młodzieży).”

**4) Dodaje się punkt 6. „Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych” o treści:**

„6. Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych.”

W celu zapewnienia ochrony gleby, ziemi oraz wód gruntowych zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia:

- systematycznej oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych, które będą związane z funkcjonowaniem instalacji IPPC oraz instalacji powiązanych technologicznie, oraz przy każdorazowej zmianie ilości i rodzaju stosowanych substancji powodujących ryzyko, a także w chwili pojawienia się nowego, potencjalnego źródła zanieczyszczenia. Systematyczną ocenę ryzyka należy wykonywać dla uprzednio zdefiniowanych źródeł zanieczyszczeń. Do każdego ze źródeł należy przypisać występujące w nim substancje powodujące ryzyko wraz z charakterystyką. Każde ze źródeł powinno zostać opisane pod kątem zabezpieczeń minimalizujących ryzyko zanieczyszczenia środowiska gruntowo-wodnego oraz ewentualnych awarii jakie miały w nim miejsce. Dla każdej zidentyfikowanej substancji należy określić, czy istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych, biorąc pod uwagę jej właściwości, maksymalną ilość, w jakiej występuje w danym źródle oraz zastosowane zabezpieczenia,
- corocznej oceny stanu technicznego, miejsc, instalacji i urządzeń służących do przechowywania, przeładunku oraz magazynowania substancji, odpadów i surowców (a szczególnie substancji powodujących ryzyko) - przez odpowiednio wyszkolony personel,
- wykazu stwierdzonych nieprawidłowości i wycieków do gleby ziemi i wód gruntowych substancji powodujących ryzyko.

Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek:

- badania zanieczyszczenia wód podziemnych oraz gleby należy prowadzić z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie.”

**VI. Rozdział VIII. „Zobowiązuje się operatora instalacji do:” otrzymuje brzmienie:**

**„VIII. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:**

**A. Zobowiązania ogólne:**

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania z wykonywanych pomiarów w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami.

2. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
3. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
4. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby znajdującej się w strefie zagrożenia i jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo Wójta, Burmistrza lub Prezydenta miasta.
5. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego do 28 lutego każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego. Informacja ta między innymi powinna zawierać porównanie warunków pracy instalacji z warunkami określonymi w pozwoleniu w poszczególnych elementach ochrony środowiska z uwzględnieniem wyników pomiarów, przedstawieniem sposobów realizacji praw i obowiązków prowadzącego instalację a także informacji o kontrolach i ewentualnych skargach na działalność instalacji (pełny zakres informacji jakie należy przekazać przedstawiono w ww. tabeli zamieszczonej na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego).
6. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
7. Przedkładania informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA\_COROCZNA\_37” lub „OS.PZ.POMIARY\_37.

**B. Zobowiązania szczegółowe w zakresie gospodarki wodno-ściekowej:**

Zobowiązuje się operatora instalacji do:

1. Prowadzenia regularnych przeglądów technicznych urządzeń Stacji Odnowy Wody.
2. Utrzymywania w należytym stanie technicznym wylotu kolektora wprowadzającego ścieki do kanału „G”.
3. Utrzymywania koryta kanału „G” w należytym stanie technicznym - w zakresie bieżącej konserwacji na długości 10 m powyżej i 30 m poniżej miejsca zrzutu ścieków.
4. Przekazywania wyników pomiarów ilości i jakości ścieków przemysłowych z przedmiotowej instalacji wprowadzanych do środowiska – w formie i układzie określonym w rozporządzeniu wydanym na podstawie art. 304 ust. 2 ustawy Prawo wodne (z oznaczeniem pory bezdeszczowej i pory deszczowej):
  - Marszałkowi Województwa Śląskiego - w terminie do dnia 1 marca każdego roku za rok poprzedni (sprawozdanie obejmujące wyniki pomiarów, z komentarzem uwzględniającym odniesienie wyników pomiarów do warunków emisji ścieków przemysłowych ustalonych w niniejszej decyzji),
  - Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska - w terminie 30 dni od dnia zakończenia pomiaru.”

**VII.  dodaje się w pozwoleniu zintegrowanym rozdział XV. „Zabezpieczenie roszczeń” o treści:**

**„XV. Zabezpieczenie roszczeń.**

**Ustanawiam zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych (Regon: 273443800, NIP: 6350000469, BDO: 000027150), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów na terenie instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych**

przy ul. Cieszyńskiej 23, na podstawie niniejszego pozwolenia zintegrowanego uwzględniającego przetwarzanie odpadów, **zgodnie z postanowieniem z 26 lipca 2021 r. nr 676/OS/2021, w formie depozytu w wysokości 878 680,00 zł (słownie: osiemset siedemdziesiąt osiem tysięcy sześćset osiemdziesiąt złotych)** umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

- 1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcia odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tekst jednolity: Dz. U. z 2021 r. poz. 779), lub
- 2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 cyt. wyżej ustawy o odpadach z 14 grudnia 2012r. 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 13 kwietnia 2007 r. o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”

## VII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

### Uzasadnienie

Wojewoda Śląski decyzją z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z 23 lipca 2009 r. nr 2428/OS/2009, z 25 listopada 2009 r. nr 3898/OS/2009 oraz decyzją z 28 listopada 2014 r. nr 2521/OS/2014) udzielił Hucie Łaziska S.A. w Łaziskach Górnych pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, w skład której wchodziły 4 jednostki piecowe eksploatowane w poszczególnych piecowniach: Piecowni I (piec I, II, III, IV, VIII), Piecowni II (piec XIV, XV, XVI), Piecowni III (piec XVII, XVIII, XIX, XX) oraz Piecowni IV (piec XXII, XXIII, piec indukcyjny PITS-6, piec oporowy kołpakowy do azotowania) wraz z instalacjami powiązаныmi technologicznie z instalacją IPPC.

Następnie Marszałek Województwa Śląskiego decyzją z 9 grudnia 2009 r. nr 4080/OS/2009 udzielił Spółce ReAlloys Sp. z o.o. pozwolenia zintegrowanego dla instalacji składającej się z dwóch elektrycznych pieców XVII i XVIII funkcjonujących w obrębie piecowni III, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych (instalacja została wyodrębniona z ww. pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zmianami), dla której prawa i obowiązki przeniesiono na Hutę Łaziska S.A. decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 3360/OS/2011 z dnia 12 grudnia 2011 r. oraz zmienionej decyzją nr 2547/OS/2014 z dnia 28 listopada 2014 r.

Z uzasadnienia przedmiotowej decyzji wynika, że cały układ odciągowo-odpylający piecowni III, w skład której wchodziły piece nr XVII i XVIII eksploatowane wówczas przez spółkę ReAlloys Sp. z o.o. (ujęcia miejscowe, okapy, kolektory odprowadzające, urządzenia odpylające, wentylatory ssąco-tłoczące, emitor E-1) znajdowały się we władaniu Huty Łaziska S.A. (tytuł prawny na zasadzie dzierżawy), która na podstawie podpisanej umowy (umowa Nr 05/U/2009 zawarta w dniu 28.09.2009 r. w Łaziskach Górnych pomiędzy ReAlloys Sp. z o.o. z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, a Hutą Łaziska S.A. z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23) wykonywała na rzecz spółki ReAlloys Sp. z o.o. usługę odbioru i odpylania gazów odlotowych z ww. pieców oraz odprowadzania tych gazów do powietrza. Wobec powyższego w ww. decyzji w odniesieniu do instalacji IPPC do produkcji żelazostopów (dwa piece nr XVII i XVIII) nie ustalono warunków dotyczących parametrów miejsc wprowadzania substancji do powietrza, parametrów urządzeń ochronnych, emisji dopuszczalnej oraz monitoringu emisji substancji do powietrza i sprawozdawczości w tym zakresie. Warunki te zostały określone w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym udzielonym Hucie Łaziska S.A.

decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zmianami.

Pismem z 28 grudnia 2016 r. (OS PZ.7222.00145.2016, OS PZ.KW-01043/16) Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych, w związku z zakończoną analizą warunków pozwolenia zintegrowanego, została wezwana w trybie art. 215 ust. 4 pkt. 2 ustawy Prawo ochrony środowiska do wystąpienia z wnioskiem o zmianę warunków posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w terminie roku od dnia doręczenia tego wezwania, a także o konieczności dostosowania instalacji, w terminie do 29 czerwca 2020 r. do wymagań określonych w konkluzjach BAT, w związku z opublikowaniem w dniu 30 czerwca 2016 r. w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 13 czerwca 2016 r., ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do metali nieżelaznych, zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE.

W związku z powyższym, pismem z 12 grudnia 2017 r. Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych złożyła wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zmianami w zakresie:

- dostosowania instalacji IPPC do wymagań konkluzji BAT, w związku z Decyzją Komisji Europejskiej ustanawiającej Konkluzje BAT w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych,
- objęcia ponownie jednym pozwoleniem zintegrowanym całej instalacji IPPC (zintegrowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zmianami oraz pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 9 grudnia 2009 r. nr 4080/OS/2009 z późn. zmianami),
- aktualizacji zapisów pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z 28 września 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 (z późn. zmianami) związanej z wykreśleniem instalacji do produkcji karbidu, która nie została uruchomiona,
- aktualizacji zapisów pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z 9 grudnia 2009 r. nr 4080/OS/2009 (z późn. zmianami) związanej z wykreśleniem instalacji odzysku ciepła z gorących gazów piecowych (piece XVII i XVIII), która nie wchodzi obecnie w zakres instalacji IPPC.

Przedmiotowa instalacja została zakwalifikowana do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 2 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014r. 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 zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (tekst jednolity Dz. U. z 2019 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.

Prowadzący instalację nie złożył podania o wyłączenie z udostępniania publicznego części wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

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 17588/2017 z 8.01.2018 r.).

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy Prawo ochrony środowiska, zapis

wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Klimatu i Środowiska mailem z dnia 5 stycznia 2018 r.

Przedmiotowy wniosek z 12 grudnia 2017 r. w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, eksploatowanej przez Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej, dotyczył istotnej zmiany w instalacji w rozumieniu art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z tym spółka wniosła opłatę rejestracyjną w wysokości 3060,00 PLN na konto Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej, zgodnie z art. 210 ust. 3 a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska.

Rozpatrując przedmiotowy wniosek, Marszałek Województwa Śląskiego ogłoszeniem z 27 maja 2019 r. poinformował o zamieszczeniu informacji o wniosku złożonym przez Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej, w publicznie dostępnym wykazie danych, a także o możliwości wnoszenia uwag i wniosków w terminie 30 dni od ukazania się zawiadomienia. Przedmiotowe ogłoszenie umieszczono na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miejskim w Łaziskach Górnych oraz w pobliżu lokalizacji instalacji, a także na tablicy ogłoszeń i stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego, na okres 30 dni. W tym czasie do tutejszego urzędu nie wpłynęły żadne uwagi i wnioski do sprawy.

Do wniosku dołączono dokument pn. „Raport początkowy dla instalacji do produkcji żelazostopów eksploatowanej przez Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23”, wykonany w listopadzie 2017 r. przez EkoNorm Sp. z o.o. z siedzibą w Katowicach. Ocenę stopnia zanieczyszczenia gruntu na terenie zakładu Huty Łaziska S.A. w upadłości układowej wykonano zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi. Analiza wyników badań gruntu oraz ich porównanie z wartościami dopuszczalnymi wykazała przekroczenia w warstwach przypowierzchniowych w 4 punktach (strefach) w zakresie cynku, kadmu i ołowiu oraz przekroczenia zarówno w warstwie przypowierzchniowej oraz głębszej – dla jednego punktu (strefa 12). W związku powyższym z przeprowadzono badania szczegółowe dla punktu 12, które nie wykazały dalszej migracji zanieczyszczeń. Analizowane zanieczyszczenia występują głównie w warstwie przypowierzchniowej gleby. Są to zanieczyszczenia związkami metali, powszechnie występującymi w gruntach przemysłowych na Śląsku. W głębszych warstwach gruntu występuje glina, która stanowi zabezpieczenie przed dalszym przenikaniem zanieczyszczeń w głąb ziemi, dzięki czemu zanieczyszczenia w płytkich warstwach gleby nie stanowią istotnego zagrożenia dla zdrowia ludzi i stanu środowiska.

Z uwagi na rodzaj i zasięg zanieczyszczenia oraz na fakt, iż teren jest stale użytkowany przemysłowo remediacja gruntu zanieczyszczonego w obecnej chwili nie jest właściwa. Mając na uwadze powyższe należy kontrolować zanieczyszczenie poprzez okresowe prowadzenie badań, a ewentualne usunięcie zanieczyszczenia należy odłożyć do czasu zakończenia eksploatacji instalacji.

W celu oceny stopnia zanieczyszczenia gruntu prowadzący instalację został zobowiązany do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód podziemnych z częstotliwością raz na 10 lat zgodnie z przepisami w tym zakresie.

Z uwagi na wejście w życie przepisów ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U z 2018 r., poz.1592), wniosek wymagał przedłożenia dokumentów wymienionych w art. 4 ww. ustawy, w tym:

- 1) operatu przeciwpożarowego spełniającego wymagania określone w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach oraz w przepisach wydanych na podstawie art. 43 ust. 8 tej ustawy, wykonanego przez rzeczoznawcę do spraw zabezpieczeń

- przeciwpożarowych, o którym mowa w rozdziale 2a ustawy z dnia 24 sierpnia 1991 r. o ochronie przeciwpożarowej,
- 2) postanowienia komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej uzgadniającego warunki ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów,
  - 3) zaświadczeń, 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) oświadczeń, o których mowa w art. 42 ust 3a pkt 3, 4 i 5 ustawy o odpadach.

Z uwagi na konieczność przygotowania ww. dokumentów, Marszałek Województwa Śląskiego zawiesił przedmiotowe postępowanie postanowieniem Nr 638/OS/2018 z 27 września 2018 r. Zakres koniecznych uzupełnień został określony w wezwaniu z 27 września 2018 r. (pismo nr OS-PZ.7222.KW-01015/18).

Pismem z 1 marca 2019 r. strona uzupełniła przedmiotowe podanie zgodnie z zakresem określonym w wezwaniu z 27 września 2018 r., w związku z tym Marszałek Województwa Śląskiego postanowieniem nr 213/OS/2019 z 18 marca 2019 r. podjął postępowanie w sprawie zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji.

Przedłożona dokumentacja wymagała uzupełnień (wezwanie z 12 lutego 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00104/18, z 9 marca 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-00198/18, z 27 września 2018 r. o znaku OS-PZ.KW-01015/18, z 28 maja 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00455/19, z 18 czerwca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00522/19). Strona przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismami z 3 sierpnia 2018 r., z 1 marca 2019 r., z 10 czerwca 2019 r., z 4 lipca 2019 r., z 7 października 2019 r., z 22 lipca 2021 r.

Dnia 23 lutego 2018 r. przeprowadzono oględziny instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, w trakcie których zapoznano się z funkcjonowaniem przedmiotowej instalacji.

Rozpatrzenie przedmiotowego wniosku, zgodnie z ww. przepisami ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw, wymagało również przeprowadzenia przez komendanta powiatowego (miejskiego) Powiatowej Straży Pożarnej kontroli instalacji obiektu budowlanego lub jego części, w tym miejsc magazynowania odpadów, w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, oraz w postanowieniu, o którym mowa w art. 42 ust. 4c tej ustawy. Tut. Organ zwrócił się zatem o przeprowadzenie takiej kontroli pismem z 21 marca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00268/19.

Komendant Powiatowy Państwowej Straży Pożarnej w Mikołowie po przeprowadzeniu kontroli wydał postanowienie NR 6/PZ/2019 z dnia 26 kwietnia 2019 r. o znaku PZ.5585.5.3.2019.MW, w którym stwierdził spełnienie wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej, o których mowa w operacie przeciwpożarowym.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, a zatem organ w toku postępowania:

- postanowieniem Marszałka Województwa Śląskiego nr 676/OS/2021 z dnia 26 lipca 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 10 czerwca 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00500/19 wystąpił do Burmistrza Miasta Łaziska Górne o przedstawienie opinii do złożonego przez Hutę Łaziska S.A. wniosku, zgodnie z art. 41 ust.6a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach,
- pismem z dnia 22 maja 2019 r. o znaku OS-PZ.KW-00425/19 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 676/OS/2021 z dnia 26 lipca 2021 r. w terminie 2 tygodni od dnia doręczenia ostatecznego postanowienia, a organ został o tym poinformowany pismem wnioskodawcy z dnia 17 sierpnia 2021 r. o znaku ZK/346/2021. Depozyt ten stanowi zabezpieczenie, o którym mowa w art. 48a ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

Burmistrz Miasta Łaziska Górne postanowieniem z 25 czerwca 2019 r. o znaku WOŚ.6234.4.2019 pozytywnie zaopiniował wniosek w zakresie procesu przetwarzania odpadów w instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23, prowadzonej przez Hute Łaziska S.A. z upadłości układowej.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem z dnia 10 listopada 2020 r. o znaku IN.III.7060.30.2020.KM 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 do produkcji żelazostopów oraz miejsc magazynowania (zlokalizowanych w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23), zarządzanego przez spółkę Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23.

Przedstawiony wniosek wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami spełnia wymagania formalne określone w artykule 208 ustawy Prawo 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:

Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej zajmuje się produkcją żelazostopów niezbędnych w procesach stalowniczych i odlewniczych. Żelazostopy produkowane są w elektrycznych piecach łukowo-oporowych, zlokalizowanych w czterech piecowniach.

Źródłami emisji zorganizowanej z instalacji do produkcji żelazostopów są:

- 1) urządzenia piecowni I (piece II i IV) – emitör E1 (zlikwidowany został piec VIII),
- 2) urządzenia piecowni II (piece nr XIV, XV, XVI) – emitör E1,
- 3) urządzenia piecowni III (piece nr XVII\*, XVIII\*, XIX, XX) – emitör E1,
- 4) urządzenia piecowni IV (piece nr XXII, XXIII) oraz rafinacja – podłączone do emitora E1,
- 5) zbiorniki magazynowe pyłu krzemionkowego instalacji do produkcji SILIMIC – emitör E1,
- 6) kruszarnia żelazokrzemu – emitör E2
- 7) kruszarnia drobnych frakcji żelazostopów – emitör E3
- 8) zespół kruszący w byłej namiarowni – emitör E4
- 9) urządzenia piecowni I (piece nr I, III) – emitör E5.

- \* - jako źródła emisji zostały uwzględnione również piece XVII i XVIII, które do tej pory objęte były odrębnym pozwoleniem zintegrowanym.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego z dnia 28 września 2007 roku, znak ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zm. obejmuje zmiany w obrębie instalacji do produkcji żelazostopów, wykreślenie instalacji do produkcji karbidu oraz objęcie niniejszym pozwoleniem zapisów



pozwolenia zintegrowanego z dnia 9 grudnia 2009 roku o numerze 4080/OS/2009 z późn. zm. znak: OS.GO.7628-42/09.

Instalacja do produkcji karbidu nie została uruchomiona w terminie dwóch lat od dnia, w którym pozwolenie stało się ostateczne, w związku z czym, zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku, zapisy pozwolenia zintegrowanego wygasły w zakresie instalacji do produkcji karbidu. W niniejszej decyzji usunięto warunki dotyczące wprowadzania gazów lub pyłów do powietrza dla tej instalacji.

W związku z likwidacją pieca nr VIII piecowni I emisję dwutlenku azotu, dwutlenku siarki, tlenku węgla na emitorze E1 pomniejszono o emisję generowaną przez piec VIII.

Hutę obowiązuje DECYZJA WYKONAWCZA KOMISJI (UE) 2016/1032 z dnia 13 czerwca 2016 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE (notyfikowana jako dokument nr C(2016)3563).

Czas na dostosowanie instalacji Huty Łaziska S.A. w upadłości układowej do Konkluzji BAT mija 30 czerwca 2020 r. Stąd też wnioskowanie przez operatora instalacji o zmianę warunków emisji pyłu (wyznaczonej w oparciu o poziom stężenia określony w BAT), jak również rozszerzenie listy substancji wymagających ustalenia emisji dopuszczalnej wynika z obowiązujących konkluzji BAT dla przemysłu metali nieżelaznych.

Zgodnie z BAT 10 prowadzący instalację zobowiązany jest do monitorowania następujących parametrów:

- piece zainstalowane w piecowniach od I do IV (emitory E-1 i E-5) w zakresie: pyłu, ołowiu, dwutlenku azotu, tlenku węgla, dwutlenku siarki i PCDD/F – 1 raz w roku; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w niniejszej decyzji,
- urządzenia linii kruszenia żelazokrzemu, kruszenia i przesiewania drobnych frakcji żelazostopów oraz zespół urządzeń kruszących w byłej namiarowi (emitory E-2, E-3 i E-4) – 1 raz w roku, w zakresie substancji pyłowych; badania w zakresie pyłu powinny obejmować analizę składu frakcyjnego oraz wykonanie oznaczeń składu chemicznego pyłu (w tym dla każdego z emitorów ołów) w zakresie zawartości metali dopuszczonych do emisji w decyzji.

Odstąpiono od określenia monitoringu dla Cd i Cr, gdyż pierwiastki te nie występują w surowcu użytym do produkcji oraz w produkcie.

Odstąpiono od określenia monitoringu dla Hg i jej związków, ponieważ proces technologiczny prowadzony na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej nie jest klasyfikowany jako proces pirometalurgiczny. Produkcja żelazostopów prowadzona jest metodą elektrometalurgiczną.

Odstąpiono od określenia monitoringu dla całkowitego LZO ponieważ proces technologiczny prowadzony na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej nie jest klasyfikowany jako proces produkcji AL, Pb wtórnego, Sn wtórnej, grafitu i węgla. Produkcja żelazostopów prowadzona jest metodą elektrometalurgiczną.

Odstąpiono od określenia monitoringu dla benzo[a]pirenu ponieważ proces technologiczny prowadzony na terenie zakładu Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej nie jest klasyfikowany jako proces produkcji past, pasty zielonej, AL, anod, grafitu i węgla.

Roczna emisja pyłu z głównych źródeł zakładu ulega redukcji w każdym wariantcie pracy instalacji o 367 Mg, roczna emisja SO<sub>2</sub> o 355 Mg, a NO<sub>2</sub> o 217 Mg.

Instalacja spełnia konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w zakresie ochrony powietrza w szczególności z BAT 3, 4, 5, 6, 8, 9, 10, 11, 153, 154, 155, 156, 158, 159, 162.

Dopuszczalne wielkości emisji wszystkich analizowanych substancji kierowanych do powietrza spełniają wymagania przepisów prawnych.

#### W zakresie ochrony przed hałasem:

Zmiana pozwolenia zintegrowanego w zakresie hałasu wynika z przeprowadzonej inwentaryzacji źródeł hałasu, która wykazała m.in. likwidację niektórych źródeł hałasu, zmianę parametrów akustycznych części urządzeń, nowe istotne źródła hałasu.

Z okresowych pomiarów hałasu (które Zakład przeprowadza co 2 lata i przesyła do Urzędu Marszałkowskiego) oraz wykonanych w dokumentacji wnioskowej obliczeń rozprzestrzeniania hałasu wynika, że stosowane przez Zakład techniki ograniczania emisji hałasu do środowiska są wystarczające dla spełnienia określonych dla instalacji w pozwoleniu zintegrowanym wymogów ochrony środowiska przed hałasem.

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

#### W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

Zgodnie z wnioskiem Huty Łaziska S.A. w upadłości układowej, w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym ujęto zagadnienia dotyczące instalacji do produkcji żelazostopów zlokalizowanej przy ul. Cieszyńskiej 23 w Łaziskach Górnych, eksploatowanej dotychczas na podstawie dwóch pozwoleń zintegrowanych:

- pozwolenia zintegrowanego udzielonego Hucie Łaziska S.A. w Łaziskach Górnych decyzją Wojewody Śląskiego Nr ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z 28 września 2007 r., ze zmianami,
- pozwolenia zintegrowanego udzielonego Spółce ReAlloys Sp. z o.o. w Łaziskach Górnych decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 4080/OS/2009 z 9 grudnia 2009 r., ze zmianami.

Wobec powyższego w niniejszym pozwoleniu zintegrowanym:

- 1) sprecyzowano informację o ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego (woda dostarczana jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego; w pozwoleniu zintegrowanym nie ustalono warunków poboru wód powierzchniowych ani podziemnych),
- 2) skorygowano opis funkcjonujących w instalacji obiegów wody chłodniczej,
- 3) uwzględniono opis Stacji Odnowy Wody (Stację Odnowy Wody zakwalifikowano – zgodnie z wnioskiem strony – do instalacji powiązanych technologicznie z instalacją do produkcji żelazostopów),
- 4) skorygowano opis dotyczący ścieków powstających w związku prowadzoną działalnością przemysłową (sprecyzowano informację o ilości ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji),
- 5) skorygowano opis dotyczący sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości (opisany wcześniej jako metody stosowane „w zakresie ochrony wód podziemnych i powierzchniowych”). W punkcie dotyczącym sposobów osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości odniesiono się do sposobów realizacji w instalacji rozwiązań wynikających z konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych. W punkcie tym ujęto wcześniejsze zapisy dotyczące „zastosowania zamkniętego systemu chłodzenia (...)” (BAT 14 litera f) oraz „eksploatowania zakładowej oczyszczalni ścieków w sposób gwarantujący właściwą jakość ścieków odprowadzanych do odbiornika (...)” (BAT 17 - właściwe oczyszczanie ścieków na Stacji Odnowy Wody).

W wyniku analizy stwierdzono, że w przedmiotowej instalacji:

- zastosowanie mają rozwiązania wynikające z:
  - BAT 14, w zakresie zapobiegania wytwarzaniu ścieków lub jego ograniczenia,
  - BAT 16, w zakresie monitorowania emisji do wody,
  - BAT 17, w zakresie ograniczania emisji do wody poprzez właściwe oczyszczanie ścieków,

- nie mają zastosowania rozwiązania wynikające z:
    - BAT 5, w zakresie zapobiegania emisjom rozproszonym do wody, ponieważ emisje rozproszone do wody nie występują,
    - BAT 15, w zakresie zapobiegania zanieczyszczeniu wody i ograniczania emisji do wody poprzez oddzielanie niezanieczyszczonych strumieni ścieków od strumieni ścieków wymagających oczyszczenia, z uwagi na istniejący system zbierania ścieków.
- 6) Skorygowano ustalone warunki emisji do środowiska ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, uwzględniając przy tym:
- przepisy ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne (t.j. Dz. U. z 2021 r. poz. 624, ze zmianami) regulujące kwestie związane z wprowadzaniem ścieków do środowiska,
  - dopuszczalne wartości wskaźników zanieczyszczeń (średnie dobowe) wynikające z:
    - poziomów emisji określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (BAT 17) – które obowiązują od 1 lipca 2020 r.,
    - najwyższych dopuszczalnych wartości wskaźników zanieczyszczeń dla ścieków przemysłowych określonych w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311),
- biorąc pod uwagę wartości bardziej rygorystyczne z ww. przepisów (zatem: dla chromu ogólnego 0,2 mg Cr/l zamiast 0,5 mg Cr/l, dla chromu (VI): 0,05 mg Cr(VI)/l zamiast 0,1 mg Cr(VI)/l, dla cynku 1 mg Zn/l zamiast 2,0 mg Zn/l, dla kadmu 0,05 mg Cd/l (średnia dobową) zamiast 0,2 mg Cd/l (średnia miesięczna) – co odpowiada 0,4 średniej dobowej, dla niklu 0,5 mg Ni/l zamiast 2 mg Ni/l, dla ołowiu 0,2 mg Pb/l zamiast 0,5 mg Pb/l, dla rtęci 0,05 mg Hg/l (średnia dobową) zamiast 0,03 mg Cd/l (średnia miesięczna) – co odpowiada 0,06 średniej dobowej),
- dodatkowe wskaźniki zanieczyszczeń w odprowadzanym do środowiska strumieniu ścieków, tj. chrom (VI) i arsen (uwzględnione jako parametry charakterystyczne dla produkcji żelazostopów w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych - BAT 17),
  - doprecyzowanie informacji o lokalizacji wylotu, poprzez który następuje emisja ścieków przemysłowych do środowiska (zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 12 ustawy Prawo wodne), przy czym:
    - wylot do kanału „G” zlokalizowany jest na działce o numerze ewidencyjnym 958/115 (obręb: nr 26, gmina: Łaziska Górne, powiat: mikołowski), w punkcie o współrzędnych geodezyjnych: X: 5555094, Y: 6559780,
    - ujście kanału „G” do rzeki Gostyni zlokalizowane jest na działce o numerze ewidencyjnym 390/8 (obręb: nr 12, gmina: Wyry, powiat: mikołowski), w punkcie o współrzędnych geodezyjnych: X: 5552213, Y: 6561734),
  - doprecyzowanie informacji o kanale „G”, do wód którego wprowadzane są ścieki powstające w związku prowadzoną działalnością przemysłową (kanał – sztuczne koryto o szerokości dna 1,8 m przy ujściu do rzeki Gostyni w km 24+200),
  - ilości ścieków wprowadzanych do środowiska - maksymalną ilość m<sup>3</sup> na sekundę, średnią ilość m<sup>3</sup> na dobę oraz dopuszczalną ilość m<sup>3</sup> na rok (zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 3 ustawy Prawo wodne).

Zaznacza się, że wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego obejmował pierwotnie zwiększenie ilości ścieków wprowadzanych do środowiska, jednak ostatecznie wnioskodawca ze zmiany pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie się wycofał.

- 7) Skorygowano ustalone obowiązki w zakresie monitoringu emisji do środowiska ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji, uwzględniając przy tym:
- przepisy w zakresie monitoringu emisji ścieków wynikające z:

- konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (BAT 16) – które obowiązują od 1 lipca 2020 r.,
- rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311),
- dodatkowe wskaźniki zanieczyszczeń podlegające - od 1 lipca 2020 r. - monitorowaniu w odprowadzanych do środowiska strumieniu ścieków, tj. chrom (VI) i arsen (uwzględnione jako parametry charakterystyczne dla produkcji żelazostopów w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych - BAT 16),
- doprecyzowanie informacji o lokalizacji miejsca monitoringu ścieków - poboru próbek ścieków (zgodnie z art. 403 ust. 2 pkt 8 ustawy Prawo wodne),
- konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (BAT 16), które określają, że w ramach BAT należy stosować ISO 5667 w odniesieniu do pobierania próbek ścieków oraz normy EN w odniesieniu do monitorowania emisji do wody (jeżeli normy EN nie są dostępne, w ramach BAT należy stosować normy ISO, normy krajowe lub inne międzynarodowe normy zapewniające uzyskanie danych o równorzędnej jakości naukowej),
- wniosek strony o to, aby monitoring jakości wprowadzanych do środowiska ścieków prowadzić z częstotliwością raz na dwa miesiące (tj. nie „co najmniej raz w miesiącu”, jak wprost podano w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (BAT 16), lecz z zastosowaniem przewidzianej w tych konkluzjach (BAT 16) możliwości dostosowania częstotliwości monitorowania, w przypadku, gdy szereg danych wyraźnie wskazuje na wystarczającą stabilność emisji). Kwestię częstotliwości prowadzenia monitoringu jakości wprowadzanych do środowiska ścieków regulują przepisy:
- rozporządzenia Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. z 2019 r. poz. 1311), które przewidują:
  - monitorowanie stężeń substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego - codziennie.
  - monitorowanie stężeń pozostałych substancji zanieczyszczających - z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące,
- konkluzji dotyczących najlepszych dostępnych technik w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych (BAT 16), które przewidują:
  - monitorowanie emisji do wody w miejscu, w którym emisja opuszcza instalację, co najmniej raz w miesiącu,
  - możliwość dostosowania częstotliwości monitorowania, jeżeli szereg danych wyraźnie wskazuje na wystarczającą stabilność emisji.

Jak wyjaśnił wnioskodawca, „aktualnie zakład wykonuje analizy ścieków z częstotliwością raz na dwa miesiące”, a „wykonywane dotychczas pomiary nie wykazują przekroczeń dopuszczalnych wartości, zatem można uznać emisję za stabilną”.

Wyjaśnił ponadto, iż:

„Stabilność wyników pomiarów nie może być rozumiana wprost jako niezmiennosc wartości w czasie. Oczywiście jest, że wyniki pomiarów cyklicznych, takich jak pomiary emisji, będą różnić się między sobą w czasie. W przypadku pomiarów okresowych stabilność wyników pomiarów rozumiana jest jako brak tendencji do wzrostu wartości oraz nieprzekraczanie ustalonych wartości dopuszczalnych (co ma miejsce w analizowanym przypadku).

Pomiar emisji wykonuje się w celu zweryfikowania pracy instalacji, w tym przede wszystkim pod względem nieprzekraczania ustalonych wartości dopuszczalnych oraz w celu oceny ryzyka ich przekroczenia. W tym kontekście emisję uznaje się za stabilną w przypadku, kiedy wszystkie wyniki pomiarów nie przekraczają ustalonych wartości granicznych, a jeżeli wyniki znajdują się na poziomie znacznie niższym, to również nie występuje ryzyko ich przekroczenia. W omawianym przypadku wyniki pomiarów jakości ścieków nie przekraczają wartości dopuszczalnych (wartości te są znacznie niższe od wartości dopuszczalnych), co wskazuje również na brak ryzyka ich przekroczenia, zatem emisję uznaje się za stabilną."

Przedstawił ponadto omówienie wyników pomiarów jakości ścieków, określając dla poszczególnych metali wartość maksymalną, minimalną i średnią z przedstawionego wielolecia oraz procent wartości dopuszczalnej obliczony dla wartości maksymalnej. Wynika z niego, że „wszystkie wyniki pomiarów są poniżej ustalonych wartości granicznych. Obliczony procent wartości dopuszczalnej (dla wartości średniej) dla wszystkich metali jest poniżej 10 %. Obliczony procent wartości dopuszczalnej (dla wartości maksymalnej) dla wszystkich metali jest poniżej 25 %. W związku z tym nie istnieje ryzyko przekroczenia wartości dopuszczalnej, emisję uznaje się za stabilną."

Wnioskodawca, opierając się na powyższych wyjaśnieniach, wskazał, że „z uwagi na zapis BAT 16, że częstotliwość monitorowania może zostać dostosowana, jeżeli szereg danych wyraźnie wskazuje na wystarczającą stabilność emisji, zakład wnioskuje o następującą częstotliwość monitoringu ścieków: raz na dwa miesiące w momencie występowania zrzutu ścieków; w przypadku braku zrzutu w okresach bezdeszczowych, nie ma możliwości pobrania próby ścieków do analiz ze wskazaną częstotliwością, wówczas wnioskuje się o możliwość poboru w czasie występowania najbliższego zrzutu."

Analizując powyższe, mając na uwadze również:

- informację zawartą we wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, mówiącą o tym, że „Huta Łaziska posiada zamknięty obieg wodny, w skład którego wchodzi Stacja Odnowy Wody. Stacja funkcjonuje w oparciu o mechaniczną oczyszczalnię ścieków i stację uzdatniania wody. Zakład posiada sieć kanalizacji ogólnospławnej transportującej wszystkie ścieki na Stację Odnowy Wody. Ścieki dopływające na Stację Odnowy Wody są oczyszczane mechanicznie i gromadzone w zbiornikach retencyjnych, następnie są uzdatniane w procesach dekarbonizacji połączonej z koagulacją i filtracją pospieszną. Po procesach uzdatniania są używane do uzupełniania obiegów chłodniczych. Do kanału „G” odprowadzane są jedynie ścieki występujące w nadmiarze w stosunku do aktualnego zapotrzebowania zakładu na wodę. Ścieki odprowadzane do odbiornika spełniają wymagania w zakresie jakości ścieków odprowadzanych do środowiska. (...) Podkreśla się jednocześnie, że funkcjonowanie zamkniętego obiegu wód chłodniczych, oprócz minimalizacji ilości zużywanej wody, wpływa również na ilość zrzutów do w/w kanału. Przeciętny zrzut ścieków do kanału „G” występuje mniej niż 100 dni w roku. Ścieki odprowadzane są najczęściej w czasie intensywnych lub długotrwałych opadów i w czasie topnienia śniegów.”,
- brak zdefiniowania w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przemysłu metali nieżelaznych pojęcia „wystarczająca stabilność emisji” (kierując się definicjami ogólnymi: „stabilny” może być rozumiany jako niezmienny się przez dłuższy czas, co w odniesieniu do ścieków oznaczałoby, że analizy ilości i jakości ścieków w dłuższym okresie ich prowadzenia wskazują niewielkie różnice w ich wartościach, „wystarczający” może być rozumiany jako odpowiadający określonym wymaganiom, występujący w dostatecznej ilości lub liczbie, co w odniesieniu do ścieków oznaczałoby, że spełnia wymagania przepisów prawa w zakresie wprowadzania ścieków do środowiska; z drugiej jednak strony „wystarczająca stabilność emisji” może być rozumiana jako brak przekroczeń wielkości dopuszczalnych w kolejnych analizach prowadzonych przez dłuższy okres czasu),
- przepis art. 7a § 1 Kodeksu postępowania administracyjnego, który stanowi, że jeżeli przedmiotem postępowania administracyjnego jest nałożenie na stronę obowiązku bądź

ograniczenie lub odebranie stronie uprawnienia, a w sprawie pozostają wątpliwości co do treści normy prawnej, wątpliwości te są rozstrzygane na korzyść strony, chyba że sprzeciwiają się temu sporne interesy stron albo interesy osób trzecich, na które wynik postępowania ma bezpośredni wpływ,

organ przychylił się do wniosku prowadzącego instalację w zakresie nałożenia na stronę obowiązku prowadzenia monitoringu jakości wprowadzanych do środowiska ścieków z częstotliwością raz na dwa miesiące (a nie z częstotliwością raz na miesiąc, jak wskazuje BAT 16).

8) Nałożono na prowadzącego instalację obowiązki w zakresie przekazywania właściwym organom sprawozdań obejmujących wyniki monitoringu emisji do środowiska ścieków przemysłowych powstających w związku z eksploatacją instalacji (wynikające z art. 304 ust. 1 i ust. 2 ustawy Prawo wodne).

#### W zakresie gospodarki odpadami:

Celem przedłożonego wniosku jest uporządkowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego z dnia 28 września 2007 roku, znak ŚR-III-6618/PZ/149/19/07 z późn. zm. w zakresie zmian w obrębie instalacji do produkcji żelazostopów oraz instalacji do produkcji karbidu oraz objęcie niniejszym pozwoleniem zapisów pozwolenia zintegrowanego z dnia 9 grudnia 2009 roku o numerze 4080/OS/2009 z późn. zm. znak: OS.GO.7628-42/09.

Instalacja do produkcji karbidu nie została uruchomiona w terminie dwóch lat od dnia, w którym pozwolenie stało się ostateczne, w związku z czym, zgodnie z art. 193 ust. 1 pkt 4 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku, zapisy pozwolenia zintegrowanego wygasły w zakresie instalacji do produkcji karbidu.

W związku z powyższym usunięto z treści pozwolenia zintegrowanego w zakresie dotyczącym gospodarki odpadami zapisy odnoszące się do instalacji do produkcji karbidu.

Dokonano wnioskowanych zmian zapisów w zakresie wytwarzania i przetwarzania odpadów oraz dostosowano treść pozwolenia do wymogów obecnego prawa zgodnie z art. art. 14 ustawy o zmianie ustawy o odpadach oraz innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592).

W toku prowadzonego postępowania dokonano analizy sposobu obliczenia wysokości zabezpieczenia roszczeń.

Wnioskowana przez Hutę Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23 (NIP: 6292135648) wysokość zabezpieczenia roszczeń wynosi 878 680,00 zł w formie depozytu, obliczona zgodnie z przedłożonym uzupełnieniem z 12 maja 2021 r.

W rozdziale VI pozwolenia zintegrowanego dodano punkt 6. „Monitoring w zakresie gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych”, w którym zobowiązano prowadzącego instalację do prowadzenia systematycznej oceny ryzyka w zakresie wszystkich potencjalnie wykorzystywanych, produkowanych lub uwalnianych substancji mogących powodować ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi z częstotliwością raz na 10 lat i wód gruntowych z częstotliwością raz na 5 lat.

Ponadto w niniejszej decyzji zaktualizowany został rozdział VIII pozwolenia, który określa obowiązki prowadzącego instalację oraz sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych organowi właściwemu do wydania pozwolenia.

Dodano również rozdział XV pozwolenia, w którym ustanowiono zabezpieczenie roszczeń posiadaczowi odpadów: Spółce Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej z siedzibą w Łaziskach Górnych, prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów na terenie instalacji do produkcji żelazostopów, zlokalizowanej w Łaziskach Górnych przy ul. Cieszyńskiej 23.

Pismem z 2 września 2021 r. strony postępowania zostały poinformowane o możliwości wypowiedzenia się przed wydaniem decyzji co do zebranych dowodów i materiałów.

Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

W związku z powyższym orzeczono jak w sentencji.

## Pouczenie

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

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

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

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
*Beata Drąg*  
Zastępca Dyrektora Departamentu Ochrony Środowiska



### Otrzymują:

1. Huta Łaziska S.A. w upadłości układowej  
ul. Cieszyńska 23, 43-170 Łaziska Górne
2. Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie  
Zarząd Zlewni w Katowicach  
Plac Grunwaldzki 8-10, 40-127 Katowice

### Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OS.PZ. - aa. – poz. rejestru 37

### Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Łaziskach Górnych (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail ([pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl](mailto:pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl))
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OS.AD – BIP (SOD)
6. OS.PH - SOD
7. SO-BO – SOD

Przedłożonb dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.

