



Województwo
Śląskie

Katowice, dnia 7 lipca 2022 r.
znak sprawy: OE-PZ.7222.44.2022
znak decyzji: OE-PZ.KW-000250/22
za dowodem doręczenia



Decyzja nr

2344/OE/2022

Organ wydający:

Marszałek Województwa Śląskiego

w sprawie

wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego

na podstawie

art. 104 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. *Kodeks Postępowania Administracyjnego* (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, 187 ust 4a, 189, art. 192, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) oraz art. 45 ust. 4, 6, 8, 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (tj. Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.)

Orzekam

zmienić, na wniosek Strony, warunki pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 861/OS/2014 z dnia 28 kwietnia 2014 r. (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 1231/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r., decyzją nr 2490/OS/2018 z dnia 14 sierpnia 2018 r., decyzją nr 2193/OS/2021 z dnia 16 lipca 2021 r. oraz decyzją nr 4635/OS/2021 z dnia 17 grudnia 2021 r.) dla 3 instalacji Orzeł Biały S.A. zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 (instalacji wytopu ołowiu surowego, instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego), eksploatowanych przez spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23 (NIP: 6260003139), w następujący sposób:

- I. W części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „4.3. Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt „4.3.1. Ilość wykorzystywanej wody” otrzymuje brzmienie:

„4.3.1. Ilość wykorzystywanej wody

Eksplotacja instalacji jest związana z wykorzystywaniem wody w ilości maksymalnej 80 m³/d (23 500 m³/rok), w tym:

- do uzupełnienia zamkniętego obiegu wody chłodniczej w instalacji do produkcji łożu rafinowanego i stopów łożu (stosowanej do schładzania form w maszynie odlewniczej), utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych (w tym utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej), mycia samochodów – w ilości maksymalnej 30 m³/d (11 000 m³/rok),
- do uzupełniania zamkniętych obiegów wody technologicznej w instalacji przerobu złomu akumulatorowego – w ilości maksymalnej 50 m³/d (12 500 m³/rok).

Woda na potrzeby eksploatacji instalacji (jak również na cele bytowe i przeciwpożarowe) dostarczana jest z sieci wodociągowej operatora zewnętrznego, na podstawie umowy.”

- II. W części I decyzji „I. Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie „4.3. Gospodarka wodno-ściekowa”, podpunkt „4.3.3. Obiegi wodno-ściekowe (wykorzystujące wody opadowe i roztopowe)” otrzymuje brzmienie:

„4.3.3. Obiegi wodno-ściekowe (wykorzystujące wody opadowe i roztopowe)

Na terenie zakładu funkcjonują dwa zamknięte obiegi – obieg wodno-ściekowy nr I i obieg wodny nr II, wykorzystujące wody opadowe i roztopowe ze spływów powierzchniowych.

Zasadniczymi elementami tych obiegów są:

- osadnik ścieków nr I,
- osadnik ścieków nr II, pełniący również funkcję zbiornika wody na cele przeciwpożarowe,
- przepompownia podczyszczonych ścieków,
- wewnętrzna kanalizacja (rurociągi tłoczne)

Zamknięty obieg wodno-ściekowy nr I:

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z tzw. „brudnych” odcinków dróg i placów technologicznych (tj. z układu komunikacyjnego strefy technologicznej), a także ścieki z utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych (w tym utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej) oraz zraszania dróg i placów odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do osadnika nr I. Po podczyszczeniu w osadniku, wykorzystywane są do uzupełniania obiegów wód technologicznych w instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz, w zależności od potrzeb, kierowane są do przepompowni i dalej rurociągami tłocznymi rozprowadzane są do zraszaczy do zraszania powierzchni dróg i placów lub do węży do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal.

Zamknięty obieg wodny nr II:

Wody opadowe i roztopowe pochodzące z dachów oraz z tzw. „czystych” powierzchni dróg i placów (tj. z układu komunikacyjnego zlokalizowanego w strefie biurowo-usługowej zakładu oraz dróg dojazdowych do magazynów dla dostaw surowców i odbioru wyrobów) odprowadzane są wewnętrzną kanalizacją do osadnika nr II, pełniącego również funkcję zbiornika wody do celów przeciwpożarowych. Po podczyszczeniu w osadniku, kierowane są do uzupełniania obiegów wód

technologicznych w instalacji przerobu złomu akumulatorowego oraz, w zależności od potrzeb, kierowane są do przepompowni i dalej rurociągami tłocznymi rozprowadzane są do zraszaczy do zraszania powierzchni dróg i placów lub do węży do zmywania zanieczyszczonych powierzchni dróg i hal. Nadmiar wód opadowych z osadnika nr II odprowadzany jest do rowu otwartego przy drodze krajowej E40 (ul. Harcerska), na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego."

III. W części III decyzji „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, podpunkt „3.1. Wytwarzanie odpadów” otrzymuje brzmienie:

„3.1. Wytwarzanie odpadów

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

A. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	30 000,00
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	25 000,00
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	12 000,00
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,05
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,25
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	200,00
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	22,30
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	2,85
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	250,00
10.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	40 000,00
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	390,00
12.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	100,00
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne	130,00

		oczyszczania ścieków przemysłowych	
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	71 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczona do wytworzenia [Mg/rok]
1.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady	15,00
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,25
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	200,00
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	800,00
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	800,00
6.	15 01 04	Opakowania z metali	17,50
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,50
8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,60
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	100,00
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	100,00
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	7 200,00
12.	17 01 02	Gruz ceglany	7 200,00
13.	17 04 05	Żelazo i stal	2 880,00
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	7 200,00
15.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	1 000,00
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	3 000,00
17.	19 12 02	Metale żelazne	5 200,00
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	4 350,00
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	12 308,00

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

3.1.2.1. Miejsce i źródła powstawania

A. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady w postaci żużli, powstają w wyniku wytopu ołowiu surowego w jednym piecu obrotowo – wahadłowym oraz trzech piecach obrotowo – uchylnych.
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Odpady w postaci zgarów, powstają w wyniku ich przerobu w procesie technologicznym wewnątrz zakładu.
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Odpady w postaci pyłów, powstają w wyniku wytrącania ich w urządzeniach odpylających.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci zużytych olejów, powstają podczas ich wymiany w eksploatowanych urządzeniach i maszynach na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady w postaci zużytych olejów, powstają podczas ich wymiany w eksploatowanych urządzeniach i maszynach na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady w postaci plastikowych i metalowych pojemników, hoboków, mauserów zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady w postaci zużytych, zanieczyszczonych (między innymi ołowiem i jego związkami) masek filtracyjnych; worków filtracyjnych; zużytej odzieży ochronnej i roboczej, nienadającej się do użytku, powstającej w związku z eksploatacją na terenie instalacji w Piekarach Śląskich. Zużyta odzież ochronna i robocza, nienadająca się do użytku, worki filtracyjne z tkanin poliestrowych i polipropylenowych, zanieczyszczone są pyłami i składzie: Pb, Sb, Cd, Zn.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady w postaci zużytych świetlówek, lamp fluorescencyjnych oraz jarzeniowych, powstają w wyniku ich wymiany na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady w postaci zużytych baterii i akumulatorów niklowo – kadmowych trafiają do zakładu łącznie z akumulatorami ołowiovymi i są na bieżąco oddzielane od nich podczas rozładunku każdej dostawy na placu składowym oraz na taśmie przebiegającej układu kruszenia.
10.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony	Odpad w postaci płynnej powstaje w wyniku

		elektrolit z baterii i akumulatorów	wstępnego oddzielenia elektrolitu z akumulatorów. Odpady w postaci elektrolitu, powstają w wyniku uwalniania go z ogólnej masy dostarczanych akumulatorów w procesie dwustopniowego kruszenia akumulatorów.
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci zużytych materiałów ogniotrwałych (ceramicznych), powstają podczas remontu wymurówki pieców do wytopu ołowiu i wymurowanych elementów układu odprowadzania spalin oraz w czasie remontu wymurówki komór opalania kotłów rafinacyjnych.
12.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady w postaci szlamu, powstają w wyniku oczyszczania elektrolitu.
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad w postaci szlamu powstają w wyniku wytrącania się szlamu w betonowych osadnikach, wchodzących w skład systemu odprowadzania wód z mycia wydziału i dróg wewnętrznydziałowych lub w osadniku wody bądź w wyniku czyszczenia kanałów wód opadowych.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Odpady pasty ołowiowej i frakcji metalicznej ołowiu powstają w wyniku recyklingu/przerobu złomu akumulatorowego metodą hydrodynamicznej separacji.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka odpadu
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstają w wyniku wymiany taśmy gumowej w przenośnikach podających złom akumulatorowy z kosza zasypowego do kruszarki I stopnia w instalacji przerobu złomu akumulatorowego. Wymiana może być spowodowana awarią elementu gumowego w wyniku pęknięcia, zerwania, uszkodzenia lub wynikać ze zużycia bieżnika taśmy transportującej.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady w postaci zużytego toneru, kardridży itp., powstają w wyniku wymiany ich na nowe w urządzeniach drukarskich

			eksploatowanych na terenie instalacji w Piekarach Śląskich.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Odpady w postaci zużytych worków papierowych i opakowań kartonowych, powstają po usunięciu z nich materiałów i surowców dostarczonych dla zapewnienia funkcjonowania instalacji w Piekarach Śląskich.
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Odpady w postaci zużytych opakowań z tworzyw sztucznych (np.: worki foliowe, big – bag), powstają po usunięciu z nich materiałów i surowców dostarczonych dla zapewnienia funkcjonowania instalacji, głównie w Wydziale Hutniczym.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Odpady w postaci zużytych lub zniszczonych palet drewnianych, za pomocą których zakłady produkujące akumulatory dostarczają odpady jako materiał, surowiec do produkcji ołowiu.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Odpady w postaci zużytych opakowań metalowych (beczki), w których dostarczane są stopy metali, powstają w wyniku ich opróżniania głównie w Wydziale Hutniczym.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady w postaci zużytego, uszkodzonego i zniszczonego sprzętu elektrycznego i elektronicznego niezbędnego dla funkcjonowania instalacji, powstają w wyniku ich wymiany.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady w postaci zużytego, uszkodzonego i zniszczonego sprzętu elektrycznego i elektronicznego niezbędnego dla funkcjonowania instalacji, powstają w wyniku ich wymiany.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Odpady baterii alkalicznych powstają w wyniku sortowania dostaw złomu akumulatorów.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Odpady innych baterii (np. litowo-jonowych) powstają w wyniku sortowania dostaw złomu akumulatorów.
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
12.	17 01 02	Gruz ceglany	Odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.



14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
15.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Odpady powstają w wyniku remontu eksploatowanych na terenie zakładu instalacji.
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Odpady w postaci zawiesiny gipsu, powstają w instalacji oczyszczania wód kwaśnych oraz w instalacji neutralizacji elektrolitu.
17.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady w postaci złomu żelaza powstają w wyniku rozbiorzenia dostarczanych do zakładu tzw. skrzyń trakcyjnych i kruszenia żużła w komorze kruszenia żużła
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady w postaci złomu metali nieżelaznych powstają w komorze kruszenia żużła.
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Odpady w postaci elementów tworzyw sztucznych, powstają w wyniku segregacji opakowań.

3.1.2.2. Podstawowy skład i właściwości

A. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to: Zn, Pb, Fe, S, CaO, MgO.</p> <p>Odpady te posiadają barwę ciemno zielonobrunatną o szklistym przełomie. Po krótkim okresie składowania zaczynają się rozpadać (lasować).</p> <p>Właściwości: W przypadku wdychania powstałego z nich pyłu mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i życia. W kontakcie ze skórą mogą wywołać jej uszkodzenia. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i działające szkodliwie na rozrodczość.</p>
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	<p>Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to szlikry, zgary antymonowe, cynkowe, miedziowe, piana Ag, zgary Sn-Sb-As.</p> <p>Właściwości: W przypadku wdychania pyłów z tych zgarów mogą powodować</p>

			zagrożenie dla zdrowia. W kontakcie ze skórą mogą wywołać jej uszkodzenia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość i ekotoksyczne.
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to: Pb, Zn, S, Cd, Cl, Mn, Sb, As, Sn, C. Właściwości: W przypadku ich wdychania mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i życia. W kontakcie ze skórą mogą powodować jej uszkodzenie. Odpady posiadają właściwości szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie substancje ropopochodne. Jest to lepka tłusta ciecz w kolorze żółto-zielono-niebieskim. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości drażniące i ekotoksyczne.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie substancje ropopochodne. Jest to lepka tłusta ciecz w kolorze żółto-zielono-niebieskim. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości drażniące i ekotoksyczne.
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie metale i odmiany polimerów Jest to ciało stałe. Właściwości: Odpady posiadają właściwości palne, zanieczyszczone substancjami żrącymi, drażniącymi i uczulającymi.
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały	Skład chemiczny: Podstawowy skład



		filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	chemiczny tych odpadów to głównie węglowodory, celuloza, lignina wraz z zanieczyszczeniami w postaci metali (związków ołowiu). Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia o wywołać jej uszkodzenia. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i działające szkodliwie na rozrodczość.
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to metale, polimery wraz z zanieczyszczeniami w postaci rtęci. Właściwości: Odpady te pod względem fizykochemicznym posiadają właściwości odpadów zawierających rtęć z istotną różnicą polegającą na tym, że nie stanowią stłuczki. Odpady posiadają właściwości toksyczne i ekotoksyczne.
9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów (Akumulatory niklowo – kadmowe) zawierają: Cd w postaci wodorotlenku kadmu ($Cd(OH)_2$), Ni w postaci wodorotlenku niklu ($Ni(OH)_2$). Siatki stalowe wyprodukowane są ze stali stopowej (Fe, Ni). Elektrolitem jest roztwór wodorotlenku potasu (KOH). Obudowy wykonane są głównie ze stali stopowej (Ni), występują również obudowy polipropylenowe. Strukturę masową akumulatorów stanowią: elektrolit, płytki kadmowe, płytki niklowe, obudowy stalowe, obudowy polipropylenowe. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia, także w zetknięciu z żywymi tkankami mogą spowodować ich zanieczyszczenie. Odpady posiadają właściwości szkodliwe, rakotwórcze i żrące.
10.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	Skład chemiczny: podstawowy skład chemiczny stanowi kwas siarkowy o stężeniu 10-15% Właściwości: w przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i wywoływać jej uszkodzenia, mogą również stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady



			posiadają właściwości: szkodliwe, drażniące, ekotoksyczne, rakotwórcze, uczulające drogi oddechowe lub skórę, działające szkodliwie na rozrodczość.
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: odpady te są wyrobami ceramicznymi magnezytowo-chromitowymi o składzie: MgO, Cr ₂ O ₂ , Fe ₂ O ₃ , F ₂ O ₃ , SiO ₂ , CaO. Właściwości: W przypadku wdychania powstałego z nich pyłu (podczas prac remontowych) mogą powodować zagrożenie dla zdrowia. Mogą stanowić bezpośrednio lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i etotoksyczne.
12.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to mieszanina (uwodniona) związków ołowiu (siarczanów i tlenków), ołowiu metalicznego oraz zanieczyszczeń. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i wywołać jej uszkodzenia, mogą stanowić bezpośrednio lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość i ekotoksyczne.
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	Skład chemiczny: podstawowy skład chemiczny tych odpadów to zawiesina mineralna o uwodnieniu 95-99% zawierająca związki metali. Właściwości: w przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i wywoływać jej uszkodzenia, mogą również stanowić bezpośrednio lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe i ekotoksyczne.
14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny stanowi pasta ołowiowa, która w suchej masie występuje w postaci tlenku i siarczanu ołowiu oraz frakcja metaliczna w postaci ołowiu metalicznego. Właściwości: W przypadku kontaktu ze skórą mogą powodować zagrożenie dla zdrowia i wywołać jej uszkodzenia, mogą stanowić bezpośrednio lub opóźnione

			zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska. Odpady posiadają właściwości szkodliwe, działające szkodliwie na rozrodczość i ekotoksyczne.
--	--	--	--

B. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny stanowi typowy dla wyrobów gumowych: kauczuk, elastomery, sadza, krzemionka, metal, włókno, tlenek cynkowy, siarka, dodatki. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to substancja chemiczna stworzona z nieregularnych cząsteczek o średnicy kilku mikronów, która składa się z żywicy, pigmentu i żelaza. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to celuloza. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to polimery. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to celuloza i hemiceluloza. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
6.	15 01 04	Opakowania z metali	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to metal. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to metale, mieszaniny metali, polimery,

			krzemionka. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to metale, mieszaniny metali, polimery, krzemionka. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Skład chemiczny: zawiera w swoim składzie cynk, tlenek manganu (IV), wodorotlenek potasu, wodorotlenek sodu, tlenek cynku (II), tlenek manganu (III). Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych, jest w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Skład chemiczny: zawiera w swoim składzie węgiel (grafit), tlenek litowo-manganowy, fosforan litowo-żelazowy, tlenek litowo-kobaltowy, heksafluorofosforan litu, heksafluoroarsenian litu, nadchloran litu, tetrafluoroboran litu. Właściwości: Odpad nie posiada właściwości niebezpiecznych, występuje w postaci stałej, jest wrażliwy na wysokie temperatury, nierozpuszczalny w wodzie.
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
12.	17 01 02	Gruz ceglany	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy.

			Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
15.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów jest zróżnicowany są to żelazo, stal, krzem, glina i inne substancje znajdujące się w ziemi i zmieszanych odpadów z budowy. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to zawiesina gipsu powstająca w procesie neutralizacji wód kwaśnych oraz w procesie neutralizacji elektrolitu. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
17.	19 12 02	Metale żelazne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to stalowe elementy skrzyń trakcyjnych. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to głównie metaliczny ołów wydobyty z dysków żużla po ich rozkruszeniu Właściwości: Odpady charakteryzują się właściwościami złomu metali nieżelaznych.
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Skład chemiczny: Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to PVC i polietylen. Podstawowy skład chemiczny tych odpadów to: tworzywa sztuczne (ebonitowe) powstające w procesie przerobu złomu akumulatorowego oraz tworzywa lekkie wykazujące właściwości polipropylenu. Właściwości: Odpady te nie wykazują szkodliwego działania zarówno na życie ludzi, jak i na środowisko.



3.1.2.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

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

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

Opis miejsc magazynowania odpadów:

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

A. Odpady niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	10 04 01*	Żużle z produkcji pierwotnej i wtórnej	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach a także w kadziach umieszczonych na kadziowozach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym terenie w hali żużla, w boksach magazynowych na placu magazynowym oraz w kadziowozach pod zadaszeniem.
2.	10 04 02*	Kożuchy żużlowe i zgary z produkcji pierwotnej i wtórnej	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych, w łyżkach wsadowych lub w kontenerach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym, w hali magazynowej nr 24

			lub w hali namiarowni.
3.	10 04 04*	Pyły z gazów odlotowych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w zamkniętych kontenerach, pojemnikach lub w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym pod zadaszeniem lub w hali namiarowni.</p>
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie w beczkach ustawionych na wannach ociekowych</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym oraz w pomieszczeniach technicznych</p>
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie w beczkach ustawionych na wannach ociekowych</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym oraz w pomieszczeniach technicznych</p>
6.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym</p>
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.</p>
8.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, podłożu na placu magazynowym</p>

9.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>
10.	16 06 06*	Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w magazynie akumulatorów lub 3 zbiornikach 80m³, strefa I, skąd będzie odpompowywany do szczelnych zbiorników lub cystern; Magazynowanie w zbiornikach magazynowych usadowionych na tacy chemoodpornej.</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego pod zadaszeniem.</p>
11.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie w kontenerach, wannach, pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.</p>
12.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowane luzem w boksach magazynowych lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
13.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	<p>Sposób magazynowania: magazynowanie luzem w zadaszonych boksach magazynowych lub w big-bagach, kontenerach, pojemnikach oraz w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: w wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>

14.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w zadaszonych boksach magazynowych lub w big-bagach, kontenerach, pojemnikach oraz w łyżkach wsadowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>
-----	-----------	---	---

B. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie na paletach lub w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem na betonowej posadzce lub na regałach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W zamkniętym pomieszczeniu w budynku dyrekcji.</p>
3.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
4.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksie magazynowym.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
5.	15 01 03	Opakowania z drewna	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w sposób uporządkowany lub w kontenerach.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym</p>

6.	15 01 04	Opakowania z metali	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub w boksie magazynowym.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.</p>
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	<p>Sposób magazynowania: Odpady wytwarzane w części biurowej magazynowanie luzem na utwardzonej posadzce lub regałach. Odpady z części produkcyjnej magazynowane będą w kontenerach, pojemnikach lub na paletach w sposób uporządkowany.</p> <p>Miejsce magazynowania: Odpady wytwarzane w części biurowej magazynowane będą w zamkniętym pomieszczeniu w budynku dyrekcji. Odpady z części produkcyjnej magazynowane będą w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
8.	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach, na paletach lub luzem w betonowych boksach magazynowych.</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.</p>
9.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>
10.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	<p>Sposób magazynowania: Magazynowanie w sposób uporządkowany na paletach, w kontenerach, wannach lub pojemnikach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu, pod zadaszeniem na placu magazynowym.</p>
11.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	<p>Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w przyzmach</p> <p>Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na</p>



			utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
12.	17 01 02	Gruz ceglany	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w przyzmac Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
13.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach w hali namiarowni, boksach magazynowych, w tyżkach wsadowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym lub w hali namiarowni.
14.	17 05 04	Gleba i ziemia, w tym kamienie, inne niż wymienione w 17 05 03	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach lub w przyzmac Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
15.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	Sposób magazynowania: Odpady magazynowane w kontenerach, pojemnikach. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
16.	19 02 06	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów inne niż wymienione w 19 02 05	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, wannach ustawionych na utwardzonym podłożu lub luzem w boksach magazynowych. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu pod zadaszeniem na placu magazynowym.
17.	19 12 02	Metale żelazne	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach lub luzem w boksach magazynowych w sposób uporządkowany. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
18.	19 12 03	Metale nieżelazne	Sposób magazynowania: Magazynowanie luzem w boksach magazynowych lub w tyżkach wsadowych.

			Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w hali namiarowni lub na utwardzonym podłożu na placu magazynowym.
19.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	Sposób magazynowania: Magazynowanie w kontenerach, pojemnikach na utwardzonym podłożu lub luzem w boksie magazynowym. Miejsce magazynowania: W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na placu magazynowym pod zadaszeniem.

”

IV. W części III decyzji „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, w podpunkcie „3.2. Przetwarzanie odpadów”, w podpunkcie „3.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku”, w podpunkcie 3.2.1.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego, tabele zawarte po wyrażeniu „W instalacji do przetwarzania odpadów w procesach R3, R5, R12 przyjmowane są następujące rodzaje odpadów w ilościach określonych w poniższej tabeli:” otrzymują brzmienie:

„A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
1.	16 03 05*	Organiczne odpady zawierające substancje niebezpieczne	100,00
2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	118 000,00
3.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	5 000,00
4.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	5 000,00
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	50 000,00
6.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	8 000,00

B. Odpady inne niż niebezpieczne

L.p.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu dopuszczonego do odzysku w ciągu roku [Mg/rok]
------	------------	---------------	---

1	07 02 13	Odpady z tworzyw sztucznych	2 000,00
2	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	7 500,00
3	16 01 19	Tworzywa sztuczne	4 000,00
4	16 03 06	Organiczne odpady inne niż wymienione w 16 03 05, 16 03 80	100,00
5	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	7 500,00
6	19 12 12	Inne odpady	7 500,00

Łączna ilość odpadów przyjętych do przetwarzania nie przekroczy 118 000 Mg/rok.”

- V. **W części III decyzji „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, podpunkt „3.2. Przetwarzanie odpadów”, podpunkt „3.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego”, podpunkt „3.2.2.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego” otrzymuje brzmienie:**

„3.2.2.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego

Rozdzielenie dostaw złomu akumulatorów trakcyjnych będzie elementem przedwstępnym przed skierowaniem odpadów na instalację (linię) do przerobu złomu akumulatorowego. Proces rozdzielania odpadów metalowych skrzyń trakcyjnych o kodzie 19 12 02 od akumulatorów ołowiowych o kodzie 16 06 01* polega na przecięciu (rozkręceniu) łączników i wyjęciu akumulatorów z obudowy. Metalowe skrzynie trakcyjne nie trafiają na ww. instalację, są odpadem wytworzonym w wyniku prowadzonej działalności a następnie przekazywane uprawnionemu odbiorcy. Takie działanie każdorazowo potwierdzane jest kartą przekazania odpadu. Pozostała część po rozdzieleniu, czyli złom akumulatorowy przekazywany jest na instalację (linię) do przerobu złomu akumulatorowego.

Etap wstępny przygotowania akumulatorów do przerobu odbywa się w zmodernizowanym magazynie złomu akumulatorowego, w którym wydzielone zostały 2 niezależne strefy i dotyczy wyłącznie odpadów 16 06 01* oraz 20 01 33*.

W tym etapie, w strefie I następuje częściowe usunięcie elektrolitu z akumulatorów. Akumulatory podczas rozładunku z rampy ulegają rozszczelnieniu i grawitacyjnie usuwany jest z nich elektrolit. Dodatkowo czepak suwnicy przemieszcza i przymuje zmagazynowane akumulatory celem ich równomiernego rozmieszczenia w strefie i osuszenia. Wstępnie odsączone akumulatory przenoszone są do strefy II, skąd kierowane są do instalacji przerobu złomu.

W trakcie tego procesu ze złomu akumulatorowego odzyskiwane jest ok. 13% elektrolitu. Elektrolit po oczyszczeniu trafia do zbiorników, skąd odpompowywany jest na układ neutralizacji lub do cystern i przekazywany na własną instalację lub do zagospodarowania u uprawnionego odbiorcy. Niniejsze działanie pozwala zwiększyć ilość odpadów przyjętych do przetwarzania i dopuszczonych do odzysku na 118 000 Mg/rok bez zmiany wielkości mocy przerobowych pozostałych na poziomie 100 000Mg/rok.

I etap przerobu złomu akumulatorowego odbywa się w instalacji (linii) przerobu złomu akumulatorowego. Wstępnie przygotowany złom akumulatorowy z obniżoną zawartością elektrolitu, ze strefy II magazynu podawany będzie suwnicą chwytakową lub ładowarką do leja kanału wibracyjnego. Kanał zasila przenośnik taśmowy z dynamicznym systemem ważenia, a następnie przez kanał wibracyjny nadawa będzie wprowadzana do młyna udarowego, w którym następuje rozdrabnianie akumulatorów. Kruszkarka jest zainstalowana bezpośrednio na kieszeni przyjmującej nadawę rynny wibracyjnej. Rozdrobniony materiał oraz roztwór kwasu zasilają wtórny młyn udarowy w celu rozdrobnienia elementów stałych do 50 mm, umożliwi to uzyskanie lepszej separacji frakcji odpadów o kodzie: 19 12 11* w postaci pasty ołowiowej oraz frakcji metalicznej. Na przekroju rynny wibracyjnej zainstalowany jest separator magnetyczny, dla usunięcia ewentualnych części żelaznych, obecnych w rozdrobnionym materiale. Rozdrobniony złom akumulatorowy oraz roztwór kwasu wychodzące z młyna II są wzbogacane na sicie wibracyjnym, w którym następuje separacja pasty ołowiowej z masy rozdrobnionych akumulatorów. Pasta ołowiowa w postaci szlamu podawana jest do zbiornika zagęszczającego skąd jest przenoszona przy pomocy przenośnika łańcuchowego zgarniakowego do zbiornika mieszalnego. Pozostałe frakcje złomu akumulatorowego z sita przy pomocy przenośników ślimakowych, podawane są do separatora hydrodynamicznego, gdzie następuje rozdział poszczególnych składników na:

- Metal siatek, który jest wynoszony przy pomocy przenośnika z dna separatora hydrodynamicznego i kierowany bezpośrednio do systemu separacji biegunów i frakcji drobnej gdzie przy pomocy rynny wibracyjnej, przenośnika taśmowego i sita wibracyjnego następuje rozdział na frakcje – drobną metaliczną oraz bieguny. Frakcje te mogą być magazynowane razem lub selektywnie, w zależności od potrzeb procesu technologicznego w boksach lub kontenerach, w których przekazywane są do dalszego zagospodarowania.
- Tworzywa sztuczne lekkie (polipropylen) wyodrębnione są przy pomocy przenośnika ślimakowego z górnej części separatora hydrodynamicznego, skąd są wysyłane do boks magazynowego lub kontenera. Po wyjściu z separatora transportowane są ślimakiem wyposażonym w wysokociśnieniowe wodne dysze natryskowe, powodujące ostateczne (końcowe) obmycie tworzywa i w tej postaci jako odpady 19 12 04 mogą być wykorzystywane przy produkcji określonych wyrobów, natomiast w celu wytworzenia granulatu w postaci polipropylenu, tworzywa sztuczne lekkie poddawane będą procesowi recyklingu w urządzeniach do obróbki termicznej tych tworzyw.
- Tworzywa sztuczne ciężkie (odpady ebonitowe) wynoszone są w strumieniu wody separacyjnej do sita odwadniającego, gdzie po odseparowaniu wody kierowane są do kontenera lub boks magazynowego. Separatory (elementy osłonowe elektrod) po wyjściu z sita odwadniającego, podczas transportu ślimakiem wyposażonym w układ myjący podlegają dodatkowemu obmyciu przed przekazaniem ich do boks lub kontenera. Z oczyszczonego materiału pobiera się próbki odpadu do badania celem sprawdzenia jego czystości (określenie zawartości związków ołowiu). Jeśli analizy chemiczne nie potwierdzą wymagań jakościowych odpady kierowane będą powtórnie na układ myjący celem wymycia z nich substancji niebezpiecznych, a następnie po uzyskaniu odpowiedniej (żądaney) czystości przekazywane będą uprawnionemu odbiorcy bądź w przypadku braku odbiorcy przekazywane będą na zakładowe składowisko.

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

W zakresie separacji z wody zawartych w niej części stałych (frakcji drobnej tworzyw sztucznych i ciężkich plastików a także niewielkiej ilości frakcji drobnej metalicznego ołowiu) oraz dla utrzymywania właściwej wartości pH, jej strumień jest ciągle filtrowany przy pomocy prasy



filtracyjnej. Wydzielona na prasie ciecz jest zbierana w zbiorniku skąd pompą podawana jest na dysze natryskowe, a jej część o odpowiedniej wartości pH, wysyłana jest do sekcji neutralizacji.

W ciągu technologicznym przerobowi poddane będą następujące odpady:

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

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o proces odzysku:

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

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

R5 - Recykling lub regeneracja innych materiałów nieorganicznych.

Roczna ilość przyjmowanego do przerobu złomu wynosi: 118 000 Mg/rok.

VI. W części III decyzji „III. Warunki eksploatacji instalacji oraz wprowadzania do środowiska substancji i energii przy normalnym funkcjonowaniu instalacji”, punkt „3. Warunki w zakresie gospodarki odpadami”, podpunkt „3.2. Przetwarzanie odpadów”, podpunkt „3.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego”, podpunkt „3.2.2.4. Instalacja (linia) do przerobu złomu akumulatorowego” podpunkt A. „A. Odpady niebezpieczne” otrzymuje brzmienie:

„A. Odpady niebezpieczne

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



2.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	9 000,00	127 000,00
3.	19 02 05*	Szlamy z fizykochemicznej przeróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	10,00	5 000,00
4.	19 08 13*	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych	10,00	5 000,00
5.	19 12 11*	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów zawierające substancje niebezpieczne	2 000,00	50 000,00
6.	20 01 33*	Baterie i akumulatory łącznie z bateriami i akumulatorami wymienionymi w 16 06 01, 16 06 02 lub 16 06 03 oraz niesortowane baterie i akumulatory zawierające te baterie	100,00	8 000,00

”

VII. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Marszałek Województwa Śląskiego, decyzją z dnia 28 kwietnia 2014 r. nr 861/OS/2014 udzielił Spółce Orzeł Biały S.A. pozwolenia zintegrowanego dla 3 instalacji zlokalizowanych na terenie Zakładu w Piekarach Śląskich przy ul. Roździeńskiego 24 (instalacji wytopu ołowiu surowego,

instalacji produkcji ołowiu rafinowanego i stopów ołowiu oraz instalacji przerobu złomu akumulatorowego) eksploatowanych przez spółkę Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich przy ul. Harcerskiej 23. Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 2637/OS/2014 z dnia 26 listopada 2014 r., decyzją nr 1231/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r., decyzją nr 2490/OS/2018 z dnia 14 sierpnia 2018 r., decyzją nr 2193/OS/2021 z dnia 16 lipca 2021 r. oraz decyzją nr 4635/OS/2021 z dnia 17 grudnia 2021 r.

Pismem z dnia 24 marca 2022 r. Orzeł Biały S.A. z siedzibą w Piekarach Śląskich złożył wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zakresie gospodarki odpadami w związku ze zwiększeniem ilości przyjmowanych odpadów bez zwiększania mocy przerobowych instalacji.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym zaświadczenia i oświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt. 6 oraz ust. 5 pkt. 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 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.

Po przeanalizowaniu wniosku, Marszałek Województwa Śląskiego, stwierdził, że wnioskowana zmiana instalacji nie jest istotną zmianą w rozumieniu art. 3 pkt 7 ustawy *Prawo Ochrony Środowiska*, tj. zmiany sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowy.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

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 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy *Prawo ochrony środowiska*, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska (obecnie Ministrowi Klimatu i Środowiska) na adres pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl.

Marszałek Województwa Śląskiego prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismem z dnia 19 kwietnia 2022 r.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego, Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 27 kwietnia 2022 r. oraz z dnia 31 maja 2022 r.

Zakład Orzeł Biały S.A. w Piekarach Śląskich zaliczany jest do zakładów stwarzających zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, w rozumieniu art. 3 pkt 48a POŚ, a zatem zgodnie z art. 41a ust.8 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (t.j. Dz. U. z 2022 r., poz. 699 ze zm.), nie stosuje się do niego przepisów dotyczących: przeprowadzania kontroli przez komendanta

powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej oraz wykonania operatu przeciwpożarowego na podstawie art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.

Pismem z dnia 29 czerwca 2022 r. znak: OE-PZ.KW-000227/22 organ, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy z 14 czerwca 1960 r. *Kodeks postępowania administracyjnego* (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 735 ze zm.) zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów. Nie wniesiono uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Na podstawie art. 181 ust. 1 pkt 1 *Prawo ochrony środowiska* tekst jednolity (Dz. U. z 2021 r. poz. 1973 ze zm.) organ ochrony środowiska może udzielić pozwolenia zintegrowanego. Zgodnie z art. 183 ust. 1 pozwolenie wydaje w drodze decyzji organ ochrony środowiska. W myśl art. 184 ust. 1 pozwolenie wydaje się, z zastrzeżeniem art. 183b, art. 189, art. 191a i art. 217, na wniosek prowadzącego instalację. Według art. 192 przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. W świetle art. 201 pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Art. 211 określa, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust 1 pkt 2 i 4, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Według art. 214 ust. 5 decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Zgodnie z art. 378 ust. 2a pkt. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska*, Marszałek województwa jest właściwy w sprawach: przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu 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. W związku z art. 155 Kodeksu postępowania administracyjnego, decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie za zgodą strony uchylona lub zmieniona przez organ administracji publicznej, który ją wydał, jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się uchyleniu lub zmianie takiej decyzji i przemawia za tym interes społeczny lub słuszny interes strony; przepis art. 154 § 2 stosuje się odpowiednio.

IV. Uzasadnienie szczegółowe:

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

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej:

W związku z planowanymi zmianami w zakresie utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej i odzieży roboczej oraz porządku na terenie zakładu, Spółka zawniosowała o zmianę pozwolenia zintegrowanego m.in. w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej.

W piśmie z 27.04.2022 r., stanowiącym uzupełnienie wniosku Spółka poinformowała, że planowane zmiany nie spowodują zmian w ilości wykorzystywanej wody oraz zmian w ilości ścieków przemysłowych, w odniesieniu do zapisów obowiązującego pozwolenia zintegrowanego. Zmiany w zakresie gospodarki wodno-ściekowej dotyczą wyłącznie doprecyzowania celu wykorzystywania wody z sieci wodociągowej (poprzez uwzględnienie wykorzystania wody do

utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych, poprzez dopisanie – do utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej) oraz doprecyzowania źródeł powstawania ścieków (poprzez uwzględnienie rodzaju ścieków przemysłowych do utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych wykorzystywanych w zamkniętym obiegu wodno-ściekowym nr I, poprzez dopisanie - do utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej).

W piśmie tym wyjaśniono również, jakie powierzchnie zostały zaliczone do tzw. „brudnych” odcinków dróg i placów, a jakie do tzw. „czystych” odcinków dróg i placów, tj.: „do tzw. „czystych” odcinków dróg i placów zaliczany jest układ komunikacyjny (drogi dojazdowe, chodniki, parkingi) zlokalizowany w strefie biurowo-usługowej zakładu Orzeł Biały S.A. oraz drogi dojazdowe do magazynów dla dostaw surowców i odbioru wyrobów, natomiast wody opadowe z tzw. „brudnych” odcinków dróg i placów to wody pochodzące z układu komunikacyjnego strefy technologicznej”.

Zgodnie z wnioskiem Strony, w niniejszej decyzji dokonano zmian w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, tj.:

- a) w części I „Rodzaj i parametry instalacji” w punkcie 4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” w podpunkcie 4.3.1. „Ilość wykorzystywanej wody” uwzględniono następujący zapis „(...) utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych (w tym utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej) (...)”
- b) w części I „Rodzaj i parametry instalacji” w punkcie 4.3. „Gospodarka wodno-ściekowa” w podpunkcie 4.3.3. „Obiegi wodno-ściekowe (wykorzystujące wody opadowe i roztopowe)”:
 - doprecyzowano rodzaj powierzchni na terenie zakładu zaliczanych do powierzchni tzw. „czystych”, a jakie do tzw. „brudnych” odcinków dróg i placów,
 - w opisie „Zamkniętego obiegu wodno-ściekowego nr I” uwzględniono następujący zapis „(...) ścieki z utrzymania czystości wewnątrz hal produkcyjnych (w tym utrzymania czystości środków ochrony indywidualnej oraz odzieży roboczej) oraz zraszania dróg i placów (...)”

W zakresie gospodarki odpadami:

Przedmiotem wniosku w zakresie gospodarki odpadami jest również zmiana pozwolenia zintegrowanego wynikająca z wydzielenia skrzyń z akumulatorów trakcyjnych przed instalacją oraz wydzieleniem elektrolitu przez instalacją.

Obudowa akumulatora trakcyjnego nie spełnia definicji opakowania w rozumieniu ustawy o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (t.j.: Dz. U. z 2020r. poz. 1114 z późn. zm.) i nie może być odliczana od masy dostaw jak to ma miejsce w przypadku odpadów typu paleta 15 01 03 i folie 15 01 02. W związku z tym, obudowa akumulatora trakcyjnego wliczana jest do całości przyjmowanego odpadu, co potwierdzone jest każdorazowo w systemie BDO. Takie działanie powoduje utratę ok. 3000 Mg/rok możliwości przerobowych instalacji do przetwarzania złomu akumulatorowego.

Rozdzielenie dostaw złomu akumulatorów trakcyjnych będzie elementem przedwstępnym przed skierowaniem odpadów na instalację (linię) do przerobu złomu akumulatorowego. Proces rozdzielania odpadów metalowych skrzyń trakcyjnych o kodzie 19 12 02 od akumulatorów ołowionych o kodzie 16 06 01* polega na przecięciu (rozkręceniu) łączników i wyjęciu akumulatorów z obudowy. Metalowe skrzynie trakcyjne nie trafiają na ww. instalację, są odpadem wytworzonym w wyniku prowadzonej działalności a następnie przekazywane uprawnionemu odbiorcy. Pozostała część po rozdzieleniu czyli złom akumulatorowy przekazywany jest na instalację (linię) do przerobu złomu akumulatorowego.

Biorąc pod uwagę powyższe, Spółka wniosła o zmianę zapisów treści decyzji posiadanego pozwolenia zintegrowanego, w zakresie zwiększenia ilości dopuszczonych do wytworzenia odpadów metali żelaznych (skrzynie stalowe z akumulatorów trakcyjnych) o kodzie 19 12 02 o 3 000 Mg/rok.

Zgodnie z wnioskiem strony, jednym z elementów akumulatora kwasowo-ołowiowego jest kwas siarkowy (elektrolit) – odpad o kodzie 16 06 06* (Selektywnie gromadzony elektrolit z baterii i akumulatorów). Jego zawartość w odpadzie akumulatorowym wynosi ok. 18%. W Spółce Orzeł Biały S.A. odpad ten wytwarzany jest na instalacji do przerobu złomu akumulatorowego.

Wykorzystując dwukomorową konstrukcję magazynowania akumulatorów (strefa I i strefa II) Spółka planuje odstąpić od bezpośredniego kierowania złomu akumulatorowego na instalację i wprowadzenie wstępnego procesu usunięcia elektrolitu z akumulatora. Na podstawie przeprowadzonych badań laboratoryjnych oraz wieloletnich doświadczeń stwierdzono możliwość usunięcia we wstępnym procesie ok. 13% elektrolitu, zawartego w złomie akumulatorowym. Wstępny proces odbywać się będzie w magazynie złomu akumulatorowego w strefie I, gdzie odbywać się będą operacje poprzedzające proces przerobu, które przyczyniają się do rozszczelnienia w większym stopniu złomu akumulatorowego podczas rozładunku oraz powtarzanych operacji przemieszczania i przymowania przed przekazaniem złomu na instalację. W strefie I akumulatory ulegać będą wstępnemu grawitacyjnemu odsączeniu elektrolitu. Częściowo pozbawione elektrolitu akumulatory przenoszone będą do strefy II, skąd podajnikiem taśmowym kierowane będą na instalację przetwarzania złomu akumulatorowego. Pozwoli to na zwiększenie ilości przyjmowanych odpadów bez zwiększania mocy przerobowych instalacji. W wyniku procesów zachodzących w strefie I złom akumulatorowy, zanim trafi na linię przetwarzania odpadów częściowo pozbawiony będzie niezwiązanego elektrolitu. Szacunkowo w strefie I wytworzonych zostanie ok. 15 000 Mg zużytego elektrolitu. Elektrolit, po oczyszczeniu, trafi do zbiorników, skąd odpompowywany będzie na układ neutralizacji elektrolitu lub przekazywany do upoważnionego odbiorcy. Pozostała część akumulatorów, pozbawiona części elektrolitu, zmagazynowana w strefie II przekazywana będzie na instalację (linię) do przerobu złomu akumulatorowego o zdolności przerobowej 100 000Mg/rok.

Biorąc pod uwagę powyższe, Spółka wniosła o zwiększenie ilości wytwarzanego odpadu o kodzie: 16 06 06* - Elektrolit z baterii i akumulatorów powstający w procesie wstępnym w ilości ok. 15 000 Mg/rok.

W związku z powyższymi zmianami Spółka zawnioskowała również o zwiększenie ilości odpadów przyjętych do przetworzenia (o kodzie 16 06 01*) o 118 000 Mg/rok, przy możliwości magazynowania w tym samym czasie 9 000 Mg, maksymalna masa magazynowanych w okresie roku uległa zmianie i wynosi 127 000 Mg.

Ponadto spółka wniosła o zmianę treści pozwolenia zintegrowanego, w części dotyczącej odpadów wytwarzanych ze względu na brak uwzględnienia w dotychczasowych zapisach w pkt 3.1 „3.1. Wytwarzanie odpadów”, odpadów powstałych po procesie przetwarzania.

Opisane wyżej procesy spowodują zwiększenie ilości odpadów przyjętych do przetwarzania, nie zwiększając jednocześnie mocy przerobowej instalacji

Po przeanalizowaniu wniosku Strony organ stwierdził, że opisane w nim zmiany są zgodne z przepisami w zakresie gospodarki odpadami. Wobec tego, organ postanowił przychylić się do wniosku i zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego.

Przedstawiony wniosek, wraz z przedłożonymi wyjaśnieniami i uzupełnieniami, spełnia wymagania formalne, określone w artykule 208 ustawy Prawo ochrony środowiska, mające związek z planowanymi zmianami.

Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji. Decyzję niniejszą wydano przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

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.

z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
[Redacted Signature]
[Redacted Name]
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych



Otrzymują:

1. Orzeł Biały S.A. ul. Harcerska 23, 41-946 Piekary Śląskie

Do wiadomości w wersji drukowanej:

1. KZ – rejestr decyzji i postanowień
2. OE.PZ. - aa. – poz. rejestru 43

Do wiadomości elektronicznie:

1. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska (ePuap)
2. Urząd Miejski w Piekarach Śląskich (ePuap)
3. Ministerstwo Klimatu i Środowiska – e-mail (pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl)
4. KZ – rejestr decyzji i postanowień (SOD)
5. OE.WO – baza danych (SOD)
6. OE.BO (SOD)
7. OE.GO (SOD)

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