

Katowice, dnia 20 marca 2014 r.
nr sprawy OS. PZ.7222.00081.2013

nr pisma OS-PZ.KW-00156/14

DECYZJA NR 648 /OS/2014

Na podstawie art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r., poz. 267)

po rozpatrzeniu wniosku

wniosku nr DE-4/579/683/2013 z dnia 27 listopada 2013r. wraz z uzupełnieniami złożonymi przez Arcelor Mittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach ul. Metalowców 5 41-600 Świętochłowice w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego zakładowi Arcelor Mittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r. dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych oraz dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2641/OS/2008 z 22.10.2008 r., nr176/OS/2011 z 25.01.2011 r., nr 518/OS/2011 z 22.02.2011, nr 2943/OS/2011 z 30.09.2011 r., nr 2700/OS/2012 z 26.09.2012r.)

orzekam

na wniosek strony **zmienić decyzję Wojewody Śląskiego nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r. udzielającą ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych oraz dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych** (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2641/OS/2008 z 22.10.2008 r., nr176/OS/2011 z 25.01.2011 r., nr 518/OS/2011 z 22.02.2011, nr 2943/OS/2011 z 30.09.2011 r., nr 2700/OS/2012 z 26.09.2012r.)

w następujący sposób:

1. **W preambule pozwolenia zintegrowanego po słowach ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach dopisuje się słowa w brzmieniu:**

„NIP 634-24-63-083, REGON 277839653-00048”

2. **W rozdziale III A. Warunki wytwarzania odpadów punkt 1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku decyzji otrzymuje brzmienie:**

„1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

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

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,05
2.	11 05 03*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	0,6
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,0
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
6.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	50,0
2.	11 05 01	Cynk twardy	2 000,0
3.	11 05 02	Popiół cynkowy	400,0
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 000,0
5.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5,0
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
7.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0

8.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0
9.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	40,0

Łącznie instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych, wytwarza odpady w ilości 14514,65 Mg/a, w tym:

- 10,65 Mg/a odpadów niebezpiecznych,
- 14 504,00 Mg/a odpadów innych niż niebezpieczne.

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

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,05
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40,0
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	30,0
4.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	10,0
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,0
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	7 500,0
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5,0
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A2) wynosi 7604,05 Mg/rok, w tym:

- 90,05 Mg/rok odpadów niebezpiecznych
- 7 514 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,05
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	40,0
3.	08 01 17*	Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	60,0

4.	08 01 21*	Zmywacz farb i lakierów	10,0
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	2,0
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,0
7.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	5,0
8.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	15 000,0
2.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	5,0
3.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	5,0
4.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	2,0
5.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	2,0

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (linia powlekania A8) wynosi 15 134,05 Mg/rok, w tym:

- 120,05 Mg/rok odpadów niebezpiecznych
- 15 014 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

D. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	11 01 09*	Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne	100,0
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	5,0
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
4.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	60,0
5.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	0,2

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	10,0
2.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny	0,1
3.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	10,0

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wynosi 190,30 Mg/rok, w tym:

- 170,20 Mg/rok odpadów niebezpiecznych
- 20,10 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne

E. Instalacje niepowiązane z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz z pozostałych urządzeń związanych z prowadzeniem działalności.

Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
2.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	500,0
3.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	1,0
4.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,5
5.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	2,0

Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,6
2.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20,0
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	25,0
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	0,2
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5,0
6.	15 01 04	Opakowania z metali	1 000,0
7.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	500,0

8.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	350,0
9.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,0
10.	17 02 01	Drewno	20,0
11.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	7,0
12.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	5,0
13.	17 04 02	Aluminium	4,0
14.	17 04 03	Ołów	5,0
15.	17 04 05	Żelazo i stal	950,0
16.	17 04 07	Mieszanki metali	250,0
17.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	50,0
18.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	20,0

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w instalacjach niepowiązanych z instalacjami mogącymi powodować znaczne zanieczyszczenia poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości oraz z pozostałych urządzeń związanych z prowadzeniem działalności wynosi 3 716,40 Mg/rok, w tym:

- 503,60 Mg/rok odpadów niebezpiecznych
- 3 212,80 Mg/rok odpadów innych niż niebezpieczne”

3. W rozdziale III. Gospodarka odpadami w punkcie III A. Warunki wytwarzania odpadów w podpunkcie 2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami podpunkt 2.1. Odpady niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

„2.1. Odpady niebezpieczne.

1. 06 04 04* - Odpady zawierające rtęć

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok oraz istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Odpady te stanowią zużyte urządzenia pomiarowe i kontrolne zawierające rtęć np. termometry.
----------------------	--

Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	magazynowane w specjalnej metalowej skrzyni usytuowanej na podłożu betonowym w wyznaczonym miejscu magazynu centralnego
Sposób postępowania z odpadem	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

2. 08 01 11* - Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Odpady te stanowią przeterminowane farby, resztki farb i lakierów powstających przy zmianie typu farby podkładowej i lakieru nakładanych na taśmy stalowe.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonym miejscu magazynu farb i lakierów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

3. 08 01 17* - Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Odpady te stanowią rozpuszczalniki mocno zanieczyszczone farbami i lakierami powstające podczas czyszczenia min. maszyn powlekających
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych kontenerach w pobliżu linii powlekania oraz wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

4. 08 01 21* - zmywacz farb i lakierów.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Odpady stanowią zużyte rozpuszczalniki nie zanieczyszczone farbami i lakierami lub zanieczyszczone nimi w minimalnym
----------------------	---

	stopniu powstałe podczas czyszczenia słabo zanieczyszczonych elementów instalacji.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	magazynowane będą w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonym miejscu magazynu farb i lakierów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

5. 08 03 17* - Odpady toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w instalacjach niepowiązanych i instalacjami IPPC w wyniku obsługi urządzeń rejestrujących parametry procesu produkcyjnego
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu	magazynowane w tekturowych, opisanych pudełkach w magazynie centralnym
Sposób postępowania z odpadem	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

6. 11 01 09* - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji powiązanej technologicznie z instalacjami IPPC – instalacja neutralizacji ścieków
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonym miejscu hali instalacji neutralizacji ścieków. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

7. 11 05 03* - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych. Odpady stanowią powstające okresowo tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanych kontenerach znajdujących się w wydzielonym miejscu hali Zakładu Blach (przy instalacji nakładania powłok cynkowych)
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

8. 13 01 13* - Inne oleje hydrauliczne

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na wszystkich eksploatowanych przez zakład instalacjach. Odpady stanowią zużyte oleje stosowane w układach hydraulicznych wymieniane na nowe
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu olejów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

9. 13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na wszystkich eksploatowanych przez zakład instalacjach. Odpady stanowią zużyte oleje wykorzystywane w charakterze środka smarującego maszyn i urządzeń wymieniane na nowe
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu olejów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

10. 13 03 07* - Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji powiązanej technologicznie z instalacjami IPPC w wyniku remontu urządzeń elektroenergetycznych instalacji
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu olejów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

11. 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacjach niepowiązanych z instalacją IPPC. Odpady stanowią opakowania zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w kontenerach na wybetonowanym placu przy magazynie farb i lakierów. Miejsce jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	odpady przekazywane sprzedawcy środków niebezpiecznych lub firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania (odzysku).

12. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu. Odpady stanowią szmaty pochodzące z czyszczenia aparatury, urządzeń, czyściwa, zabrudzone ubrania ochronne pracowników itp. oraz filtry powietrzne
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	odpady w postaci zanieczyszczonych szmat substancjami niebezpiecznymi, magazynowane są w szczelnym, zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach. Odpady w postaci filtrów olejowych i powietrznych magazynowane są w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu magazynu olejów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia w zakresie przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) odpadów.

13. 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu. Odpady stanowią zużyte lampy fluorescencyjne wymieniane na nowe itp.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanych pojemnikach w magazynie centralnym. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

14. 16 02 15* - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok oraz istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych oraz w wyniku wykonywanych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanych pojemnikach w wyznaczonym miejscu w magazynie centralnym. Miejsce magazynowania odpadów zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

15. 19 08 10* - tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku czyszczenia separatorów znajdujących się przy studzienkach kanalizacyjnych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętych i opisanych beczkach w wydzielonym miejscu hali gospodarki wodno ściekowej. Miejsce jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) firmie posiadającej stosowne zezwolenia

4. W rozdziale III. Gospodarka odpadami w punkcie III A. Warunki wytwarzania odpadów w podpunkcie 2. Źródła powstawania odpadów, miejsce i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami podpunkt 2.2. Odpady inne niż niebezpieczne otrzymuje brzmienie:

„2.2. Odpady inne niż niebezpieczne:

1. 08 03 18 - Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w instalacjach niepowiązanych i instalacjami IPPC w wyniku obsługi urządzeń rejestrujących parametry procesu produkcyjnego.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w tekturowych, opisanych pudełkach w magazynie centralnym
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

2. 10 02 10 - Zgorzelina walcownicza

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpad powstaje na instalacji nakładania powłok metalicznych w procesie obróbki cieplnej taśmy stalowej w piecach grzewczych
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	Magazynowane będą w szczelnych i opisanych metalowych pojemnikach w wydzielonym miejscu w sąsiedztwie odcinka początkowego instalacji nakładania powłok cynkowych
Sposób postępowania z odpadem:	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

3. 11 05 01 – cynk twardy.

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętym i opisanych pomieszczeniu w wydzielonym miejscu hali Zakładu Blach (przy instalacji nakładania powłok cynkowych) oraz dodatkowo w sąsiedztwie instalacji pieca do przetopu cynku w budynku gospodarki wodno – ściekowej. Pojemniki umieszczone są na paletach. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem:	odpady kierowane do przetwarzania (odzysku) w piecu do przetopu cynku

4. 11 05 02 - Popiół cynkowy

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpad powstaje na instalacji powiązanej technologicznie z instalacjami IPPC i stanowi pozostałość po procesie wtórnego przetapiania własnych zgarów cynkowych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych pojemnikach stalowych lub w workach na paletach w wydzielonym miejscu gospodarki wodno-ściekowej w sąsiedztwie instalacji pieca do przetopu cynku i w byłej hali przetwórstwa blach. Miejsce magazynowania zabezpieczone jest przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

5. 12 01 01 Odpady z piłowania i toczenia żelaza oraz jego stopów

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzenia prac remontowych na terenie zakładu jak również w wyniku końcowej obróbki gotowych wyrobów i półwyrobów
----------------------	--

Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane będą w opisanych kontenerach znajdujących się w wydzielonych miejscach hali Zakładu Blach
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia

6. 12 01 03 – odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń na terenie zakładu oraz w wyniku prowadzenia prac remontowych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane będą w opisanych pojemnikach w wydzielonym miejscu warsztatu UR
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia

7. 12 01 05 - Odpady z toczenia i wygladzania tworzyw sztucznych

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpady powstają na instalacji nakładania powłok metalicznych oraz na dwóch instalacjach z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych w procesie szlifowania rolek gumowych wyżymających i powlekających.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane będą w opisanych workach z tworzywa sztucznego umieszczonych w wydzielonym miejscu warsztatu UR
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia

8. 12 01 13 - Odpady spawalnicze

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych. Odpady te stanowią zużyte elektrody oraz inne elementy powstałe w czasie spawania.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, opisanych pojemnikach w warsztatach UR
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowane zezwolenia

9. 12 01 21 Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych. Odpady te stanowią zużyte tarcze szlifierskie oraz materiały ściernie
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, opisanych pojemnikach w warsztatach UR
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

10. 15 01 04 - Opakowania z metali

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w zakładowych magazynach oraz warsztatach. Odpady te stanowią zużyte opakowania z metali, metalowe spinacze opakowaniowe itp
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanym kontenerze w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

11. 15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w zakładowych magazynach i warsztatach. Odpady te stanowią opakowania składające się w dwóch lub więcej różnych tworzyw, nie dających się rozdzielić fizycznie, w których dostarczane są urządzenia i surowce do zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane i opisanym kontenerze w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetworzenia (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

12. 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok oraz istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych. Odpady te stanowią szmaty służące do czyszczenia aparatury, urządzeń elektrycznych, ubrania ochronne pracowników niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi
----------------------	---

Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane są w szczelnym, zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakład Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) firmie posiadającej stosowne zezwolenia

13. 16 02 14 – zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok, istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych oraz w wyniku prowadzonych remontów na terenie zakładu. Odpady te stanowią zużyte klawiatury komputerowe, myszki, kalkulatory itp.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Do czasu przekazania odpadów firmie posiadającej stosowne zezwolenia odpady magazynowane będą na wcześniej przygotowanym terenie przy miejscu prowadzenia prac. Teren będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

14. 16 02 16 – elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok, istniejącej i nowej instalacji do powierzchniowej obróbki substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych oraz w wyniku prowadzonych remontów na terenie zakładu. Odpady te stanowią zużyte styczniki, aparaty elektryczne, styczniki itp.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakład Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

15. 16 11 04 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwale z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji do obróbki metali żelaznych
----------------------	---

	poprzez nakładanie powłok metalicznych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętych i opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	Przekazywane firmie posiadającej stosowne zezwolenia do przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) na składowisku odpadów

16. 17 02 01 - Drewno

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacjami IPPC. Odpady te stanowią uszkodzone lub nie nadające się do użytku palety drewniane, stelaże, pojemniki z drewna.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanym kontenerze w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

17. 17 02 03 – tworzywa sztuczne.

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpad powstaje na instalacji niepowiązanej technologicznie z instalacjami IPPC i stanowi przede wszystkim zużytą taśmę opakowaniową.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

18. 17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.

Powstawanie odpadów:	powstawanie odpadów: odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemnikach w miejscach wytwarzania. Magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu centralnego.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

19. 17 04 02 – aluminium.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemnikach w miejscach wytwarzania. Magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu centralnego.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

20. 17 04 03 – ołów.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemnikach w miejscach wytwarzania. Magazynowany w wydzielonym miejscu magazynu centralnego.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

21. 17 04 05 – żelazo i stal.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Magazynowane w wydzielonym miejscu w pobliżu prac rozbiórkowych. Teren będzie zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

22. 17 04 07 - Mieszanki metali

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Magazynowane w opisanym kontenerze w miejscu wytworzenia lub w wydzielonym miejscu magazynu centralnego.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

23. 17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Magazynowane w opisanym pojemniku w miejscu wytworzenia lub w wydzielonym miejscu magazynu centralnego.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia.

24. 17 06 04 – materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w wyniku prowadzonych prac remontowych na terenie zakładu. Odpady te stanowią wełna mineralna oraz styropian.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętych i opisanych kontenerach w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali Zakładu Blach. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku lub unieszkodliwiania) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

25. 19 08 05 – ustabilizowane komunalne osady ściekowe.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają w instalacji podczyszczania ścieków bytowych.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w zamkniętych i opisanych beczkach w wydzielonym miejscu przy osadniku IMHOFFA. Miejsce jest ogrodzone i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) lub unieszkodliwiania firmie posiadającej stosowne zezwolenia

26. 19 09 04 – zużyty węgiel aktywny.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji demineralizacji wody.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach w hali instalacji demineralizacji wody. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.

Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia
--------------------------------	---

27. 19 09 05 – nasycone lub zużyte żywice jonowymiennie.

Powstawanie odpadów:	odpady powstają na instalacji demineralizacji wody.
Miejsce magazynowania odpadu na terenie zakładu:	magazynowane w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach w hali instalacji demineralizacji wody. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
Sposób postępowania z odpadem:	przekazywane celem przetwarzania (odzysku) specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia

5. W rozdziale III. Gospodarka odpadami w punkcie III A. Warunki wytwarzania odpadów dodać podpunkt 2.4. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości o treści:

„2.4. Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

„Odpady niebezpieczne

06 04 04 - Odpady zawierające rtęć*

Są to odpady w postaci wycofanych z użytkowania urządzeń kontrolnych i pomiarowych np. termometry rtęciowe. Skład odpadu to: szkło, części metalowe, niewielkie ilości rtęci o właściwościach H6 - toksycznych.

08 01 11 - Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*

Rozpuszczalniki zanieczyszczone farbami i lakierami powstające podczas czyszczenia maszyn powlekających. Odpad składają się głównie z mieszaniny węglowodorów aromatycznych o właściwościach H4 - drażniących, H6 - toksycznych, H7 - rakotwórczych.

08 01 17 - Odpady z usuwania farb i lakierów zawierające rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne*

Resztki farb i lakierów powstających przy zmianie typu lub koloru farby podkładowej i lakieru nakładanych na taśmy stalowe oraz zużyte czyściwo materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami organicznymi z mycia rolek powlekających. Skład chemiczny odpadu uzależniony jest od rodzajów farb i lakierów są to węglowodory aromatyczne, ksylen,

alkohol izobutyłowy, alkohol butylowy, alkohol dwuacetylowy, octan 1-metoksy-2 propylu, octan butyloglikolu, octan butylu, fenol, cykloheksanon żywica epoksydowa, izopropylobenzen, 2-butoksyetanol, butan-1-ol, naftalen o właściwościach H4 - drażniących, H6 - toksycznych, H7 - rakotwórczych.

08 01 21 - Zmywacz farb i lakierów*

Zużyte lub przeterminowane rozpuszczalniki nie zanieczyszczone farbami i lakierami lub zanieczyszczone nimi w minimalnym stopniu powstałe podczas czyszczenia słabo zanieczyszczonych elementów instalacji. Odpady te składają się głównie z octanu 1-metoksy-2-propylu o właściwościach H4 - drażniących, H6 - toksycznych, H7 - rakotwórczych.

08 03 17 - Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne*

Są to odpady stanowiące zużyte tonery stosowane w urządzeniach rejestrujących parametry procesu produkcyjnego np. drukarki, rejestratory. Są to pojemniki z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy: biel tytanowa, ultramaryna, żółcień, oranże, plastyfikatorów, suszek, zawierające w swym składzie terpeny. Właściwości H5 - szkodliwych.

11 01 09 - Szlamy i osady pofiltracyjne zawierające substancje niebezpieczne*

Odpad te powstają w instalacji neutralizacji ścieków Podstawowy skład chemiczny odpadu: wilgotność 60 ÷ 70%, żelazo 15 ÷ 25 % w masie suchej szlamów, cynk 5 ÷ 10 % w masie suchej szlamów, ołów 0,5 ÷ 1 % w masie suchej szlamów, chrom 2 ÷ 7 % w masie suchej szlamów, mangan 0,3 ÷ 0,8 % w masie suchej szlamów oraz śladowe ilości miedzi, wapnia, kadmu i siarczanów o właściwościach H4- drażniących, H5 - szkodliwych.

11 05 03 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych*

Są to odpady zawierające tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych w postaci tkanin poliestrowych zanieczyszczonych pyłem i innymi zanieczyszczeniami stałymi powstającymi podczas czyszczenia walców walcarki wygładzającej. O właściwościach H5 - szkodliwych.

13 01 13 - Inne oleje hydrauliczne*

Są to odpady w postaci zużytych olei stosowanych w układach hydraulicznych instalacji. Oleje przepracowane stanowią mieszaninę wyjściowych olejów bazowych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), w postaci produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. O właściwościach H3-B - łatwopalnych.

13 02 05 - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych*

Są to odpady specjalistycznych olejów wykorzystywanych w charakterze środka smarnego maszyn i urządzeń, powstające w wyniku wymiany oleju zużytego na nowy. Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, a zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń

przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo około 500 mg/kg oraz cynk 600 mg/kg. Pozostałe substancje mieszczą się w granicach typowych zanieczyszczeń dla olejów przepracowanych o właściwościach H3-B - łatwopalnych.

13 03 07 - Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych*

W tej grupie odpadów znajdują się oleje transformatorowe, kondensatorowe i oleje ze sprężarek. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Ulegają one procesowi starzenia w wyniku zachodzących reakcji chemicznych w trakcie eksploatacji, tracąc swoje właściwości techniczne poprzez zmianę gęstości. Właściwości H3-B - łatwopalnych.

15 01 10 - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone*

Są to opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji, środkami niebezpiecznymi stosowanymi w zakładzie. Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami farb i lakierów oraz opakowania po substancjach niebezpiecznych stosowanych w obróbce chemicznej taśm stalowych. Właściwości H5 – szkodliwych, H6 - toksycznych.

15 02 02 - Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)*

Czyściwo pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną a także zużyte filtry olejowe powstające w wyniku okresowej wymiany elementów filtracyjnych w jednostkach wentylacyjnych i modułach odolejenia. Szmaty, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną, zabrudzone ubrania ochronne pracowników, rękawice ochronne, wkłady masek przeciwpyłowych. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi i środkami chemicznymi stosowanymi w zakładzie. O właściwościach H3-A - wysoce łatwopalnych, H5 – szkodliwych.

16 02 13 - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12*

Są to odpady w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych, żarowo – rtęciowych, żarówki rtęciowe systematycznie wymieniane po wyeksploatowaniu się. Składają się z elementów aluminiowych, niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią. Są to również zużyte monitory, zasilacze awaryjne. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierające metale ciężkie. Właściwości H5 – szkodliwych, H6 - toksycznych.

16 02 15 - Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń*

Niebezpieczne zużyte części urządzeń instalacji np. niebezpieczne części komputerów typu lampy oscyloskopowe, kineskopowe w systemach sterowania. Lampy te składają się ze szklanej obudowy w środku której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak: kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. O właściwościach H5 – szkodliwych.

19 08 10 - Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09*

Są to odpady powstające z okresowego czyszczenia separatorów olejów znajdujących się przy studzienkach kanalizacyjnych. Szlamy te zawierają substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne) o właściwościach H5 – szkodliwych.

Odpady inne niż niebezpieczne

08 03 18 - Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17

Odpady stanowią zużyte tonery stosowane w urządzeniach rejestrujących parametry procesu produkcyjnego np. drukarki, rejestratory. Są to pojemniki z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych.

10 02 10 - Zgorzelina walcownicza

Zgorzelina walcownicza w postaci płatków tlenków żelaza powstaje w procesie obróbki cieplnej w piecach grzewczych taśmy stalowej. Składa się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe₃O₄.

11 05 01 - Cynk twardy

Odpad powstający w wannach cynkowych podczas nakładania powłok cynkowych na taśmy stalowe, zawierający stopy cynku i aluminium.

11 05 02 - Popiół cynkowy

Pozostałości po procesie wtórnego przetapiania cynku w piecu zawierające do 70% cynku. Jest to kombinacja metalicznego cynku i tlenku cynku. Pozostałe składniki to aluminium i żelazo. Skład pyłu cynkowego: Al₂O₃ 14,71%, C 0,02%, Fe 7,39%, Pb <0,01%, S 0,001, Zn 70,70%.

12 01 01 - Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów

Uszkodzone początki i końce taśmy stalowej oraz obcinki powstające podczas regulacji szerokości taśmy stalowej z także odpady z toczenia walców na tokarkach oraz mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego, odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie innych urządzeń na terenie zakładu. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów

z żelaza lub jego stopów Skład odpadu stanowią stopy żelaza z węglem i śladowo z manganem, krzemem, niklem i chromem.

12 01 05 - Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych

Odpady wiórów, ścinek i cienkich pasków tworzyw sztucznych powstające podczas procesu szlifowania rolek gumowych wyżymających i powlekających. Pod względem chemicznym skład odpadu to mieszanina tworzyw sztucznych typu polipropylen, hypalon oraz neoprym.

12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

Są to odpady wytwarzane podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń na terenie zakładu. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Ich podstawowy skład chemiczny to: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel.

12 01 13 - Odpady spawalnicze

Są to odpady w postaci zużytych elektrod i innych elementów powstających w czasie spawania. Skład chemiczny elektrod: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%, Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%.

12 01 21- Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20

Są to odpady w postaci zużytych tarcz szlifierskich, materiałów skrawających, ściernice i inne materiały szlifierskie (papier ścierny). Opady te składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych.

15 01 04 - Opakowania z metali

Opakowania z metali, obejmować będą głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne np. farbach zawierających naturalne oleje i pigmenty. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Składają się z mieszaniny żelaza z węglem oraz małej ilości dodatków stopowych jak Cr, Ni, Mn.

15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe

Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport urządzeń i surowców zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Zużyte, uszkodzone tuleje tekturowe składające się z papieru, tektury, lepszczy.

15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

Czyściwo pochodzące z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych.

16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13

Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne instalacji, uszkodzone urządzenia typu klawiatury, myszki komputerowe, drukarki, skanery, telefony, fax, prostowniki. Odpady te składają się z elementów metalowych, tworzywa sztucznego i elementów szklanych i nie zawierają substancji niebezpiecznych.

16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

Są to odpady innych niż niebezpieczne zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, przewody, kable, płytki elektroniczne, aparaty elektryczne z układu sterowania pracą palników, powstające w wyniku ich wymiany na nowe. Skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03

Cegła ogniotrwała i wełna mineralna z pieca do obróbki cieplnej wymieniana okresowo przy remoncie instalacji. W skład cegły ogniotrwałej wchodzi: krzemionka, Al_2O_3 , TiO_2 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , Na_2O , K_2O . Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic termoutwardzalnych).

17 02 01 – Drewno

Są to odpady uszkodzone lub nie nadające się do użytku palety drewniane na których przy instalacjach gromadzone są różnego rodzaju surowce lub odpady. Do tej grupy odpadów zaliczyć należy stelaże, pojemniki z drewna, w których dostarczane są różnego rodzaju surowce, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach. Ich podstawowy skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina.

17 02 03 - Tworzywa sztuczne

Zużyta taśma opakowaniowa – poliestrowa. Końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniającej powstające w instalacji nakładania powłok. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników.

17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz

Są to odpady w postaci zużytych elementów automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe w nastawni lub przy urządzeniach sterujących. Wykonane z miedzi, brązu lub mosiądzu.

17 04 02 – Aluminium

Są to odpady w postaci wyeksploatowanych elementów obudowy sterowni podczas wykonywania napraw w instalacji wykonane z aluminium.

17 04 03 – Ołów

Są to odpady np. zużyte rury z ołowiu wymieniane okresowo podczas wykonywania napraw w instalacji.

17 04 05 - Żelazo i stal

Są to odpady w postaci złomu stalowego pochodzącego z remontów i demontażu obiektów budowlanych i wymiany elementów instalacji. Przepalane rury stalowe wymagające wymiany na nowe, materiały pomocnicze, jak: gwoździe, śruby, wiertła, tarcze.

17 04 07 - Mieszanki metali

Są to odpady w postaci nierozdzielnych części maszyn i urządzeń składające się z różnych metali, które powstały w wyniku napraw w instalacji.

17 04 11 - Kable inne niż wymienione w 17 04 10

Są to odpady które powstały podczas bieżących napraw, wymiany okablowania. Będą to zniszczone przewody izolowane np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego.

17 06 04 - Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

Są to odpady w postaci wełny mineralnej i styropianu powstaje podczas remontów instalacji. Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic termoutwardzalnych). Styropian to porowate tworzywo sztuczne otrzymane z polistyrenu.

19 08 05 - Ustabilizowane komunalne osady ściekowe

Są to odpady w postaci Osadów i szlamów z osadnika Imhoffa gdzie podczyszczane są ścieki bytowe. Odpady stanowią mieszaninę substancji organicznych typowych dla osadów z podczyszczania ścieków socjalno-bytowych.

19 09 04 - Zużyty węgiel aktywny

Są to odpady w postaci zużytego węgla aktywnego okresowo wymienianego. Jest to bardzo rozdrobniona postać węgla otrzymywana poprzez prażenie produktów naturalnych (np. drewna). Zanieczyszczony jest chlorem i związkami aromatycznymi.

19 09 05 - Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne

Są to odpady w postaci zużytych mas jonowymiennych powstających przy wymianie masy jonitowej. Jonity to polimery organiczne, do których w trakcie polimeryzacji wprowadzono grupy jonowymienne. Grupy te wprowadza się w trakcie polimeryzacji: styrenu, formaldehydu, kopolimeru styrenu z dwuwinylobenzenem. Jonity są ciałami stałymi, nierozpuszczalnymi w wodzie, o strukturze porowatej, dużej powierzchni aktywnej.

”

6. W pozostałej części decyzja pozostaje bez zmian.

UZASADNIENIE

Dnia 9 grudnia 2013 r. do tut. Urzędu wpłynął wniosek nr DE-4/579/683/2013 z dnia 27 listopada 2013 r. o zmianę pozwolenia zintegrowanego udzielonego zakładowi Arcelor Mittal Poland S.A. Oddział w Świętochłowicach decyzją Wojewody Śląskiego nr ŚR-II-6618/14/06/9/07 z dnia 20 kwietnia 2007 r. dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez nakładanie powłok metalicznych oraz dwóch instalacji do powierzchniowej obróbki

substancji, przedmiotów lub produktów z wykorzystaniem rozpuszczalników organicznych (zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego: nr 2641/OS/2008 z 22.10.2008 r., nr 176/OS/2011 z 25.01.2011 r., nr 518/OS/2011 z 22.02.2011, nr 2943/OS/2011 z 30.09.2011 r., nr 2700/OS/2012 z 26.09.2012r.).

Wniosek został przedłożony w związku ze zmianami na instalacji w zakresie gospodarki odpadami. We wniosku zawarto prośbę o wyrażenie zgody na wytwarzanie dodatkowego odpadu o kodzie 10 02 10 oraz zwiększenie ilości dotychczas wytwarzanych odpadów: 08 03 18, 12 01 05, 15 02 02*, 15 02 03, 17 02 01, 17 02 03, 17 06 04, 11 01 06*, 11 01 07*, 11 01 11*, 11 01 12, 11 01 14, 11 01 99*. Ponadto Strona zawnioskowała o wykreślenie niektórych kodów odpadów z listy odpadów możliwych do wytworzenia, tj.: odpadów o kodach 12 01 03, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 07, 16 01 03, 16 01 07*, 16 05 07*, 16 05 08*, 16 05 09, 16 06 01*, 16 06 02*, 16 06 04, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 02 02, 17 02 04*, 17 05 04, które powstają w instalacjach niepowiązanych z instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego w wyniku prowadzonej działalności gospodarczej. Zakład zwrócił się również o zweryfikowanie miejsca gromadzenia odpadów.

Przedmiotowa instalacja, zgodnie z punktem 2 podpunkt 3 lit. C i punktem 6 podpunktem 9 załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. Nr 122 poz.1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Na podstawie art. 378 ust. 2a pkt. 2 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. *Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 z późn. zm.*), w związku z § 2 ust. 1 pkt. 13 lit. d rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. *w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym w sprawach ochrony środowiska dla ww. przedsięwzięcia jest marszałek województwa.

W toku prowadzonego postępowania administracyjnego strona została wezwana do uzupełnienia przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia 16 stycznia 2014r. znak OS-PZ.KW-00035/14. Pismem z dnia 10 lutego 2014 r. (data wpływu do tut. Urzędu 17.02.2014) strona złożyła uzupełnienia.

Zawiadomieniem z dnia 24 lutego 2014 r. nr pisma: OS-PZ.KW-00111/14 organ poinformował stronę o niezalatwieniu sprawy w terminie w związku ze skomplikowanym charakterem sprawy wymagającym wyjaśnień i uzupełnień wniosku. Termin zalatwienia przedmiotowej sprawy został ustalony po konsultacji z zakładem do dnia 25 marca 2014 r.

Po analizie informacji podanych we wniosku wraz z dokumentacją uzupełniającą organ uznał, że dokumentacja spełnia wymogi art. 184 oraz art. 201 cyt. wyżej ustawy Prawo ochrony środowiska. Badając przedmiotowy wniosek organ ustalił, iż planowane zmiany nie stanowią istotnej zmiany istniejącej instalacji IPPC w rozumieniu przepisów ustawy *Prawo ochrony środowiska*, a zatem nie wymagają konieczności uzyskania decyzji środowiskowej, jak i wniesienia opłaty rejestracyjnej.

Zgodnie z informacjami przedstawionymi we wniosku w punkcie 1 decyzji zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych instalacjach.

W punkcie 2 i 3 decyzji zweryfikowano źródła powstawania, miejsce i sposób magazynowania oraz sposoby gospodarowania odpadami niebezpiecznymi i odpadami innymi niż niebezpieczne.

W punkcie 4 decyzji dodano podpunkt pn. *Wyszczególnienie odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości*, w którym określono skład chemiczny i właściwości poszczególnych rodzajów wytwarzanych odpadów.

Sposób magazynowania i dalsze postępowanie z odpadami winno być zgodne z ustawą o odpadach z 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r. poz. 21) oraz aktami wykonawczymi do tej ustawy. Wytwarzane podczas eksploatacji odpady posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ustawy Prawo ochrony środowiska z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (j. t. Dz. U. z 2013 r. poz. 1232).

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 11 marca 2014 r. zawiadomił stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych uwag w terminie do 7 dni od otrzymania ww. zawiadomienia, zgodnie z art. 10 § 1 ustawy Kodeks postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji niniejszej służy stronom odwołanie do Ministra Środowiska w Warszawie za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia (art.127 § 1 i 2 oraz art. 129 § 1 i 2 Kodeksu postępowania administracyjnego).

Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania w terminie wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i 2 Kpa).

Przedłożono dowód zapłaty opłaty skarbowej za zmianę pozwolenia zintegrowanego - zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej – w wysokości 1005,50 zł oraz za udzielone pełnomocnictwo w wysokości 17,00 zł wniesione na rachunek bankowy Urzędu Miasta Katowice nr 46 1050 0099 5593021111111111.



podpisano:

z up. MARSZALKI WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydział Ochrony Środowiska

