

DECYZJA Nr 856 /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 ze zm.)

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 17 grudnia 2013 r. znak W2/1931/2013 złożonego przez CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu (Regon 272819315, NIP 649-00-01-173) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009, zmienionej decyzją z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013 zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009, zmienioną decyzją z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 w następujący sposób:

I. W rozdziale II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, punkt 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzenia do powietrza w trakcie normalnego funkcjonowania instalacji IPPC otrzymuje brzmienie:

„ a) dopuszczalna emisja godzinowa:

piec pokroczny i emitor E-10

Pył ogółem	0,15 kg/h,
Pył zawieszony PM10	0,15 kg/h,
Pył zawieszony PM2,5	0,15 kg/h,
Dwutlenek siarki	0,2 kg/h,
Dwutlenek azotu	15,0 kg/h,
Tlenek węgla	1,5 kg/h.

b) dopuszczalna emisja roczna z instalacji IPPC:

Substancja	[Mg/rok]
Pył ogółem (pył ogółem= pył PM10)	1,202
Pył zawieszony PM10	1,202
Pył zawieszony PM2,5	1,202
Dwutlenek siarki	1,603
Dwutlenek azotu	120,21
Tlenek węgla	12,021

**II. Punkt III. Gospodarka odpadami
otrzymuje brzmienie:**

„ Na terenie zakładu w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem gospodarka odpadami polega na:

a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją instalacji:

1. Instalacja do walcowania wyrobów długich (instalacja IPPC) w ilości maksymalnej 50,3 Mg odpadów niebezpiecznych i 14 380,10 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w ciągu roku.
2. Instalacje pomocnicze w ilości maksymalnej 45,75 Mg odpadów niebezpiecznych i 0,35 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w ciągu roku.

b) magazynowaniu odpadów.

1. Rodzaje odpadów dopuszczonych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości.

1.1. Walcownia wyrobów długich (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
2	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
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)	Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające ekotoksyczne
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi	Toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne

5	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Tworzywo sztuczne, ołów i jego związki, kwas siarkowy	Toksyczne, żrące, ekotoksyczne
---	--	--	-----------------------------------

b) odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna. metale	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Tlenki żelaza (Fe ok.65-67%) oraz niewielkie domieszki tlenków manganu i krzemu	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
3	16 01 03 Zużyte opony	Guma, tkanina kordowa, stal	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkoło, aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
6	16 06 05 Inne baterie i akumulatory	Metal, guma, lit	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówki szamotowej: Al ₂ O ₃ 27-40%, SiO ₂ 56-65%, Fe ₂ O ₃ 2,1-3,5% Odpady z wymurówki magnezytowej MgO 65-75%. Al ₂ O ₃ 2-5,5%, Fe ₂ O ₃ 2,9-5,5%, SiO ₂ 2-4%, CaO 1-1,7% Odpady z kształtek ceramicznych Al ₂ O ₃ 50-70% oraz Al ₂ O ₃ -SiC, Si ₂ N ₄ -SiC, Si ₂ N ₄ -TiN.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
8	17 04 05 Żelazo i stal	Stal	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
9	17 04 07 Mieszanki metali	Srebro z domieszkami innych metali	środowiska
10	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 170410	Miedź, aluminium, włókna szklane, tworzywa sztuczne	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

1.2 Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Mieszanka płynnych węglowodorów i wody oraz śladowe ilości różnych zanieczyszczeń.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanka płynnych węglowodorów zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
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)	Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.	Toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkło, aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
2	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		

2. Ilość odpadów poszczególnych rodzajów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku.

2.1. Walcownia wyrobów długich (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,40
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	38,00
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)	7,50
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5,00
2	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	14 000,00
3	16 01 03	Zużyte opony	0,10
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	1,00
5	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,20
6	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,20
7	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów	170,00

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
		metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	
8	17 04 05	Żelazo i stal	200,00
9	17 04 07	Mieszanki metali	0,10
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	3,50

2.2 Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,50
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	35,00
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)	7,20
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,30
2	16 02 16	Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	0,05

3. Źródła powstawania odpadów, miejsca i sposób magazynowania odpadów, sposoby gospodarowania odpadami:

3.1. Instalacja do walcowania.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Zużyte oleje powstają podczas wymiany w układach hydrauliki siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów, konserwacji i napraw	Oleje magazynowane są w specjalnych zbiornikach magazynowych o poj. 3000 litrów oraz w opisanych, zamykanych beczkach o poj. 200 litrów ustawionych w magazynach wydziałowych. Po zebraniu odpowiedniej partii beczki przewożone są do zakładowego magazynu olejów.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwienie) Proces przetworzenia zostanie określony po przeprowadzeniu stosownych badań
2	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Zużyte oleje powstają podczas remontów urządzeń wykonywanych przez służby utrzymania ruchu	Oleje przepompowywane bezpośrednio do cystern odbiorcy	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwienie) Proces przetworzenia zostanie określony po przeprowadzeniu stosownych badań
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)	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji	Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia w oznakowanych workach foliowych lub pojemnikach (filtry olejowe do zamykanych pojemników), po zebraniu określonej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie są magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwienie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas remontów hal (źródła światła) napraw, konserwacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji	Odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach w magazynie wydziałowym, po zebraniu określonej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie są magazynowane w zamkniętych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
5	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają przy wymianie zużytych lub zepsutych akumulatorów z urządzeń instalacji na nowe	Odpady gromadzone w specjalistycznych opisanych zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu magazynowania (punkt czyszczenia wagonów po złomie)	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady w postaci zużytych węży gumowych i pasów klinowych powstają podczas okresowych przeglądów i napraw urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji.	Odpady magazynowane są selektywnie, luzem w przyzmacach lub w beczkach stalowych w wyznaczonym i oznaczonym miejscu hali i warsztatu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
2	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Odpad powstaje w trakcie nagrzewania wsadu i walcowania kształtowników na gorąco	Odpady gromadzone są w osadniku zgorzeliny wewnątrz hali walcowni	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
3	16 01 03 Zużyte opony	Zużyte opony powstają w czasie wymiany opon w maszynach roboczych pracujących na terenie walcowni	Odpady gromadzone są luzem na betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu pomieszczenia garażowego mechaników Walcowni,	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
			po zebraniu określonej ilości odpady są przekazywane do Magazynu Centralnego.	
4	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji (wymiana na nowe)	Odpady gromadzone są luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie są magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
5	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego gdzie są magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
6	16 06 05 Inne baterie i akumulatory	Opadem są zużyte baterie z urządzeń i przyrządów eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady gromadzone są w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatów utrzymania ruchu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady powstają podczas remontu wymurówki pieca grzewczego	Opad jest magazynowany luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu grzewczym w hali Walcowni.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
8	17 04 05 Żelazo i stal	Opadem są zużyte walce z urządzeń walcujących	Opad gromadzony luzem na wyznaczonym betonowym podłożu w pobliżu walcarek i na tokarni walców a następnie magazynowany w wyznaczonym miejscu.	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
9	17 04 07 Mieszanki metali	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady przekazywane są na bieżąco do Magazynu centralnego, gdzie magazynowane są w wyznaczonych, opisanych miejscach luzem lub na regałach	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
10	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji układów zasilania elektrycznego maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady gromadzone są luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego gdzie są magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

3.2.Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają podczas wymiany i zużytej emulsji z zamkniętych obiegów chłodzących w obrabiarkach	Zużyte emulsje są magazynowane w beczkach o poj. 200 litrów ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatu Tokarni Walców. Miejsce zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed rozlaniem odpadu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje powstają w czasie obróbki mechanicznej metali w tokarni walców na obrabiarkach	Zużyte emulsje są magazynowane w beczkach o poj. 200 litrów ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatu Tokarni Walców. Po zebraniu odpowiedniej partii olej przekazywany jest do Magazynu oleju.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
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 niebezpiecznym i (np. PCB)	Odpadem są zużyta odzież ochronna, sorbenty, filtry olejowe - odpady powstają w trakcie eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji i ich napraw i konserwacji	Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia w oznakowanych workach foliowych i pojemnikach (filtry olejowe do zamykanych pojemników). Po zebraniu określonej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie są magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas napraw i wymiany zużytych urządzeń instalacji	Odpady gromadzone są w oznakowanych pojemnikach w magazynie wydziałowym, po zebraniu określonej ilości odpady są przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie są magazynowane w zamkniętych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady gromadzone są luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady są	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
2	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	(wymiana na nowe)	przekazywane do Magazynu centralnego gdzie są magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	

Zaleca się, aby pojemniki, w których magazynowane będą odpady niebezpieczne były szczelne i opisane, ustawione w wydzielonych pomieszczeniach, na wyznaczonych i opisanych miejscach, poza obszarami lokalizacji stanowisk pracy. Miejsca gromadzenia odpadów w postaci ciekłej winny być również wyposażone w stosowne sorbenty do neutralizacji ewentualnego wycieku tych odpadów, skuteczną wentylację i odpowiednie urządzenia gaśnicze.”

**III. W punkcie VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencjonowanie emisji.
podpunkt 5 Ewidencja wytwarzanych odpadów
otrzymuje brzmienie:**

„Przedsiębiorstwo CMC Poland Sp. z o.o. zlokalizowane w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 zobowiązane jest do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V Ewidencja odpadów i sprawozdawczość ustawy o odpadach oraz w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów.”

**IV. W punkcie VIII Zobowiązuje się CMC Poland Sp. z o.o. do:
po podpunkcie 7 dopisać podpunkty:**

„8. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu, spółka CMC Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 powinna złożyć wniosek o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu.

9. Zgodnie z art. 76 ust. 1 ustawy o odpadach należy raz w roku przedłożyć marszałkowi województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów i gospodarowaniu nimi w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.”

V. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 17 grudnia 2013 r. znak W2/1931/2013 r. złożony przez CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu dotyczący zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009 zmienionej decyzją z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013 zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunkt 3) litera a 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. Wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust. 1 pkt 13 c) rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej. Zakład do wniosku dołączył decyzję Prezydenta Miasta Zawiercie z dnia 4 czerwca 2008 r. znak Gm-II-ADT-7610/07/2008 o środowiskowych uwarunkowaniach zgody na realizację przedsięwzięcia pod nazwą „Budowa Walcowni Wytrobów długich w CMC Zawiercie S.A.”

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 3 stycznia 2014 r. znak W2/4/14, z dnia 3 lutego 2014 znak W2/180/14.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę pozwolenie zintegrowane dla CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu .

W zakresie ochrony powietrza dokonano zmian zgodnie z wnioskiem strony niniejszą decyzją dokonano zmiany w zakresie emisji zanieczyszczeń do powietrza przyjmując emisję pyłu PM_{2,5} z emitora E-10 odprowadzającego gazy z pieca grzewczego pokrocznego do atmosfery na poziomie pyłu zawieszonego PM₁₀. W przedstawionej dokumentacji wykonano nowe obliczenia uwzględniające zmiany wielkości emisji substancji do powietrza. Obliczenia wpływu emisji pyłu zawieszonego PM_{2,5} z instalacji na stan jakości powietrza wykonano w oparciu o referencyjne metodyki modelowania dla PM₁₀ zawarte w *Rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r.* (Dz. U. nr 16 z 2010r.poz.87). Z powodu braku wartości odniesienia dla pyłu PM_{2,5} nie zostały obliczone stężenia maksymalne uśrednione dla 1 godziny, a jedynie stężenia średnioroczne. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że przy zachowaniu parametrów źródeł wprowadzania substancji do powietrza, eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. 2012, poz.1031) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87).

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian zgodnie z wnioskiem strony korygując ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z instalacji poprzez:

- rezygnację z wytwarzania odpadów o kodzie : 12 01 99, 12 01 01, 12 01 13, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 16 80 01,
- zmianę kodu wytwarzanego odpadu z kodu: 08 03 18 na kod: 16 02 16,
- zwiększenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie: 15 02 02*, 08 03 18, 16 02 14, 16 06 05,

17 04 05, 16 02 14,

- zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów o kodzie: 10 02 10,
- zmianę zapisu sposobu magazynowania i dalszego postępowania z odpadem o kodzie: 17 04 05.

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego.

Wnioskowana zmiana w zakresie gospodarki odpadami związana jest z uzupełnieniem pozwolenia o numer identyfikacji podatkowej (NIP) i numer (REGON) posiadacza odpadów. Zmiany z zakresie wytwarzania odpadów i zmiany ilości wytwarzanych odpadów polegają m.in. na dostosowaniu niniejszego pozwolenia do aktualnie obowiązujących przepisów w zakresie gospodarki odpadami w związku z wejściem w życie ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r. poz. 21) i wprowadzonych przez tą ustawę zmian w innych ustawach, a w szczególności w ustawie Prawo ochrony środowiska. W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku na eksploatowanych przez wnioskodawcę instalacjach wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Uaktualniono również miejsca magazynowania wytworzonych odpadów.

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska, a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

Łączny czas magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów nie przekroczy terminów określonych w art. 25 ust. 4, 5 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U. z 2013 r., poz. 21 ze zmianami).

Posiadacz odpadów jest zobowiązany w pierwszej kolejności do poddania ich odzyskowi, jeżeli z przyczyn technologicznych jest on niemożliwy lub nie jest uzasadniony z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwić w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska oraz planami gospodarki odpadami.

Wszystkie powstałe odpady winny być przekazywane innym podmiotom gospodarczym posiadającym ważne zezwolenie starosty, regionalnego dyrektora ochrony środowiska lub marszałka województwa – w przypadku zezwoleń wydanych na podstawie art. 26 ust. 1 ustawy o odpadach z dnia 27 kwietnia 2001 r. nie dłużej niż do 24 stycznia 2015 r.

Pracownikom mającym kontakt z odpadami niebezpiecznymi należy zapewnić warunki bezpieczeństwa i higieny pracy oraz środki ochrony indywidualnej zgodnie z wymaganiami przepisów rozporządzenia Ministra Pracy i Polityki Socjalnej z dnia 26 września 1977 w sprawie ogólnych przepisów bezpieczeństwa i higieny pracy (tekst jednolity Dz.U. Nr 169 z 2003r. poz.1650).

Przedmioty i substancje, które zgodnie z art. 14 ust. 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach przestały być odpadami nie mogą być magazynowane łącznie z odpadami oraz w miejscach przeznaczonych do magazynowania lub składowania odpadów. Przedmioty i substancje, które przestały spełniać warunki określone dla utraty statusu odpadów są odpadami.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dla CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

Wykazano, że instalacja IPPC zakładu spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni spełnienie przez instalację standardów ochrony środowiska. Analizowane instalacja w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływania, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

Wszystkie działania CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu nakierowane będą na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna, na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji i przemawia za tym słuszny interes strony. Ponieważ wniosek spełnia tę przesłankę, został rozpoznany jako wniosek o zmianę wyżej wymienionej decyzji. Decyzja uwzględnia w całości żądanie strony.

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 16 kwietnia 2014 r. znak: OS.PZ.KW.-00191/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego w terminie 14 dni od dnia jej dostarczenia (art. 127 § 1 i § 2 i art. 129 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego). Przed upływem terminu wniesienia odwołania decyzja nie ulega wykonaniu, a wniesienie odwołania wstrzymuje jej wykonanie (art. 130 § 1 i § 2 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego).



podpisano:

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

