|  |  |  |
| --- | --- | --- |
|  | |  |
|  | | Katowice, 7 grudnia 2023 r.  Nr sprawy: OE-PZ.7222.108.2022  Nr pisma: OE-PZ.KW-001906/23  *(za dowodem doręczenia)* |
|  | |  |
| **Decyzja nr** | **4372/OE/2023** | |
|  |  | |
|  |  | |
| **Organ wydający** | **Marszałek Województwa Śląskiego** | |
|  |  | |
|  |  | |
| W sprawie | wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego | |
|  |  | |
|  |  | |
| Na podstawie | art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 775 ze zm., dalej: Kpa) oraz na podstawie art. 180, art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 184 ust. 1, art. 187 ust. 4a, art. 192, art. 201, art. 211, art. 214 ust. 5, art. 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tj. Dz.U. z 2022 r. poz. 2556 ze zm., dalej: POŚ) oraz art. 45 ust. 4, 6, 8, 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (tj. Dz.U. z 2023 r. poz. 1587 ze zm., dalej: ustawa  o odpadach) | |
|  |  | |
|  |  | |
| Po rozpoznaniu wniosku przedstawiciela spółki ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej o zmianę pozwolenia zintegrowanego  **orzekam**  zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego,  znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 z dnia 14 czerwca 2007 r. (zmienionego decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego nr 1985/OS/2008 z dnia 25 lipca 2008 r., nr 245/OS/2010 z dnia 25 stycznia 2010 r., nr 2229/OS/2010 z dnia 10 czerwca 2010 r., nr 3302/OS/2010 z dnia 6 sierpnia 2010 r., nr 1985/OS/2011 z dnia 6 lipca 2011 r., nr 793/OS/2012 z dnia 5 kwietnia 2012 r., nr 3180/OS/2012 z dnia 16 listopada 2012 r., nr 1458/OS/2014 z dnia 30 lipca 2014 r., nr 2199/OS/2014 z dnia  3 listopada 2014 r., nr 2714/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r., nr 1374/OS/2015 z dnia 25 lipca 2015 r., nr 690/OS/2016 z dnia 15 kwietnia 2016 r., nr 2267/OS/2016 z dnia 22 września 2016 r., nr 1190/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r., nr 491/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r., 2885/OS/2021 z dnia 30 sierpnia 2021 r. oraz nr 1150/OE/2023 z dnia 22 marca 2023 r.) dla instalacji:   * do spiekania rud metali, o przerobie nie mniejszym niż 500 000 t na rok – spiekalnia, * do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, * do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, * do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad  20 Mg stali surowej na godzinę, * do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę, * do oczyszczania ścieków,   zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, eksploatowanych przez spółkę ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej (NIP: 634-24-63-083, Regon: 277839653) w następujący sposób:   1. **Komparycja decyzji otrzymuje brzmienie:**   „udzielam spółce ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, pozwolenia zintegrowanego, na prowadzenie instalacji:   * do spiekania rud metali, o przerobie nie mniejszym niż 500 000 t na rok – spiekalnia, * do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – wielkie piece, * do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia, * do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad  20 Mg stali surowej na godzinę – walcownia, * do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę – wapnialnia, * do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia,   zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, eksploatowanych przez spółkę ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej.”   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **1. Prowadzący instalację oraz charakterystyka działalności**  *otrzymuje brzmienie:* „**1. Prowadzący instalację oraz charakterystyka działalności**   1. **Prowadzący instalację**  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Nazwa prowadzącego instalację IPPC** | **Siedziba prowadzącego instalację** | | | **REGON** | **NIP** | | **ulica i numer** | **kod** | **miasto** | | ArcelorMittal Poland S.A. Oddział  w Dąbrowie Górniczej | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 277839653 | 634-24-63-083 |  1. **Instalacje IPPC objęte pozwoleniem zintegrowanym**  |  |  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **L.p.**  **kolejna branża** | **L.p.**  **Instalacji w branży** | **Nazwa instalacji IPPC** | **Adres instalacji** | | | **Branża IPPC**  **(rozp.)** | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji** | **Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja** | | **ulica i numer** | **kod** | **miasto** | | 1 | 1 | Instalacja do spiekania rudy żelaza, o przerobie nie mniejszym niż 500 000 t na rok – spiekalnia | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 2.1 | Rozp. § 2 ust. 1, pkt 12  Poś art.378 ust.2a | 1 instalacja  3 szt. taśm spiekalniczych, o wydajności 450 Mg/h każda | Instalacja 1 (w hali Spiekalni) na działce Nr 371 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 1 | | 2 | Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza (rudy żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę) – wielkie piece | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 2.2 | Rozp. § 2 ust. 1 pkt 9  Poś art.378 ust.2a | 1 instalacja  3 szt. wielkich pieców,  o wydajności:  Nr 1 – 2 200 000 Mg/rok,  Nr 2 – 2 600 000 Mg/rok,  Nr 3 – 2 200 000 Mg/rok. | Instalacja 2 (w hali Wielkie Piece) na działce  Nr 366 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 2 | | 3 | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 2.2 | Rozp. § 2 ust. 1 pkt 9  Poś art.378 ust.2a | 1 instalacja  3 szt. konwertorów tlenowych, o wydajności 2 500 000 Mg/rok każdy | Instalacja 3 (w hali Stalowni) na działkach  Nr 445, 431, 422, 430 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 3 | |  | 4 | Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę – walcownia | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 2.3a | Rozp. § 2 ust. 1. pkt 13c  Poś art.378 ust.2a | 1 instalacja  Dwie linie walcownicze:   * Walcownia Duża – wydajność pieca  200 Mg/h, * Walcownia Średnia – wydajność pieca  180 Mg/h | Instalacja 4 (w hali Walcowni Dużej) na działce  Nr 454 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 4)  i (w hali Walcowni Średniej) na działce  Nr 453 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 5 | | 2 | 1 | Instalacja do produkcji wapna  w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę – wapnialnia | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 3.1b | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 16  Poś art.378 ust.2a pkt 1 | 1 instalacja  3 szt. pieców Maerza,  o wydajności  400 Mg/dobę każdy | Instalacja 5 (w hali Wapnialni) na działce Nr 371 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 6 | | 3 | 1 | Instalacja do oczyszczania ścieków  z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowane-go – oczyszczalnia typu mechaniczno-chemicznego | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | 6.13 | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 78  Poś art.378 ust.2a pkt 1 (powiązana technologicznie  z instalacją IPPC) | 1 instalacja  oczyszczalnia typu mechaniczno-chemicznego,  o projektowej przepustowości  156 000 m3/dobę | Instalacja 6 (Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo Przemysłowych) na działce Nr 498 obręb 0021 Dąbrowa Górnicza - obiekt nr 8 |  1. **Instalacje (nie będące instalacjami IPPC) powiązane technologicznie z instalacją IPPC, objęte pozwoleniem zintegrowanym**  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **L.p.** | **Nazwa instalacji** | **Adres instalacji** | | | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji** | **Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja** | | **ulica i numer** | **kod** | **miasto** | | 1 | Instalacje powiązane  z instalacją do spiekania rud metali:   * Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza – Magazyn Buforowy Rudy, * Instalacja przygotowania mieszanki uśrednionej – Magazyn Uśredniający Rudy, * Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania  i przemiałowni topników, * Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania  i przemiałowni koksu  i koksiku, * Instalacja tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych, * Instalacja wysyłki spieku w węźle załadowczym P30 | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 52) | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III :  371, 461;  Obręb Łosień:  1711/1 k.m 3 | | 2 | Instalacje powiązane  z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza  o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:   * Instalacja transportu surowców do namiarowni wielkich pieców, * Instalacja transportu odsiewu spieku do namiarowni spiekalni, * Instalacja transportu odsiewu koksu do sortowni koksu, * Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 52) | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III :  366; 371; 461  Obręb Łosień:  1825 k.m. 3 | | 3 | Instalacje powiązane  z instalacją do wtórnego wytopu surówki żelaza,  w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:   * Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego, * Instalacja zagospodarowania żużla z procesu konwertorowego | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 52) | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III :  430; 447; 475; 429; 432; 424; 445; 410 | | 4 | Instalacje powiązane  z instalacją do produkcji wapna w piecach  o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę:   * Instalacja gromadzenia kamienia wapiennego  i dolomitowego – magazyn buforowy, * Instalacja sortowania  i kruszenia wapna palonego, * Instalacja gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 52) | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III :  371; 409; 445 | | 5 | Instalacje powiązane  z każdą z instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości:   * Gospodarka wodna, * Gospodarka ściekowa, * Stacje sprężarek, * Stacje redukcyjne  i mieszankowe gazu, * Gospodarka gazami technicznymi, * Gospodarka olejowa,  w tym instalacja do regeneracji zużytych olejów, * Instalacja do odwadniania szlamów żelazonośnych, * Instalacja do sortowania odpadów, * Stacje elektroenergetyczne wysokiego napięcia | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt 33) 34) 35), 37) 52) 79) 80) | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III :  366; 371; 289; 397; 418; 444; 407; 409; 498; 445; 345; 414; 393; 416; 264; 324; 421; 420; 447; 494 |  1. **Instalacje (nie będące instalacjami IPPC) nie powiązane technologicznie  z instalacją IPPC, objęte pozwoleniem zintegrowanym**  |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **L.p.** | **Nazwa instalacji** | **Adres instalacji** | | | **Kwalifikacja przedsięwzięcia** | **Liczba instalacji** | **Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja** | | **ulica i numer** | **kod** | **miasto** | | 1 | Składowisko odpadów azbestowych | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 2 pkt 41  Poś art.378 ust.2a pkt 2 | 1 instalacja, o zdolności przyjmowania 8 ton odpadów na dobę i pojemności całkowitej 1 230 m3 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III: 498 | | 2 | Instalacja regeneracji walców  i osprzętu walcowniczego | Al. J. Piłsudskiego 92 | 41-308 | Dąbrowa Górnicza | Rozp. § 3 ust. 1 pkt. 52 | 1 | Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III: 454 |  * 1. **Charakterystyka działalności**   ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, zajmuje się produkcją 300 gatunków stali węglowych konstrukcyjnych i niskostopowych oraz szerokiego asortymentu wyrobów hutniczych walcowanych na gorąco, takich jak kęsy kwadratowe, kęsiska kwadratowe, prostokątne i płaskie, kątowniki, dwuteowniki, ceowniki, kształtowniki, szyny, grodzice i ciężkie odlewy. Działalność zakładu obejmuje pełen cykl technologiczny, od procesu przygotowania surowców, poprzez proces produkcji spieku na taśmach spiekalniczych, wytop surówki  w wielkich piecach, wytop stali w konwertorach tlenowych i walcowanie wyrobów.”   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC**,  *wykreśla się podpunkt F. Instalacja do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania  o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów*   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,w punkcie **3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC**,   podpunkt **G. Instalacja do oczyszczania ścieków**  *otrzymuje brzmienie:*  „**F. Instalacja do oczyszczania ścieków** - jest oczyszczalnią typu mechaniczno-chemicznego. Instalacja podzielona jest na część retencyjną i część mechaniczno-chemiczną. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i infiltracyjne, wpływają do oczyszczalni dwoma kanałami - lewym i prawym, do kanału rozdzielczego, który doprowadza ścieki do siedmiu zbiorników retencyjnych, w których następuje wytrącenie zawiesiny, przy czym ścieki z kanału lewego - wpływają do zbiorników nr 4, 6 i 8, natomiast ścieki z kanału prawego wpływają do zbiorników  nr 1, 3, 5 i 7.  Ścieki przepływające przez zbiorniki nr 4, 6 i 8, po oczyszczeniu z zawiesiny, kierowane są do kolektora odpływowego i odprowadzane do potoku Rakówka. Ścieki przepływające przez zbiorniki retencyjne nr 1, 3, 5 i 7, po oczyszczeniu, kierowane są na osadniki wstępne  o numerach: 1, 2, 3, 4. Nadmiar tych ścieków może być odprowadzany odpływem awaryjnym do potoku Rakówka. Do osadników wstępnych nr 5 i 6, poprzez rurociąg ø 300, wprowadzane są również ścieki sanitarne. W osadnikach wstępnych, następuje mieszanie wszystkich ścieków oraz wytrącanie osadów. Osadnik wstępny nr 1, pełni funkcję zbiornika magazynowego na odpady o kodzie 19 08 10\* - tłuszcze, mieszaniny olejów z separacji, olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09. Wymieszane w osadnikach wstępnych ścieki, przelewają się do koryt odpływowych żelbetonowych i kierowane są do trzech zbiorników wyrównawczych (zbiorniki nr 1 i 2 dla ścieków przemysłowych, zbiornik nr 3 dla ścieków bytowych), gdzie zachodzi uśrednianie ich jakości oraz wyrównanie spływu. Ścieki, po zbiornikach wyrównawczych nr 1 i 2, wpływają bezpośrednio przez komorę pomp do zbiornika wody czystej, gdzie mieszają się ze ściekami bytowymi.   Zbiornik wody czystej pełni rolę zbiornika buforowego wody zawracanej do huty. Ścieki bytowe ze zbiornika wyrównawczego nr 3, gdzie również zachodzi proces sedymentacji, przepływają przez tzw. reaktor nr 3, w którym nie prowadzi się chemicznego oczyszczania, a następnie wpływają do zbiornika wody czystej. Jedynym procesem chemicznym jaki jest realizowany na oczyszczalni ścieków to dozowanie podchlorynu sodu, celem likwidacji bakterii coli, występujących w ściekach sanitarnych. Podchloryn sodu dozowany jest do zmieszanych ścieków sanitarnych i deszczowo-przemysłowych, bezpośrednio po ich wyjściu ze zbiornika wody czystej, w czerpni komory zasuw. Ścieki bytowe nie są odprowadzane do potoku Rakówka.  Oczyszczone ścieki zgromadzone w zbiorniku wody czystej, przetłaczane są do obiegów wody przemysłowej własnych instalacji oraz spółek zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej. Poza ww. układem zbiorników, na terenie Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych, znajduje się 5 zbiorników retencyjnych (2, 9, 10, 11, 12), przeznaczonych do osuszania szlamów żelazonośnych. W w/w zbiornikach następuje proces osuszania szlamów do uwodnienia około 45%. Osuszanie odbywa się za pomocą instalacji drenażowej. Wstępnie, woda nadosadowa jest odpompowywana przez pompy do wewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej, a następnie, przez obieg 011, jest pompowana na kanał rozdzielczy. Woda odciekowa z drenaży również trafia do obiektu 011, skąd jest przepompowywana do kanału rozdzielczego. Następnie, woda jest rozprowadzana na zbiorniki retencyjne nr 1, 3, 4, 5, 6, 7, 8. Proces oczyszczania zachodzi zgodnie z opisem przedstawionym powyżej.  Charakterystyka techniczna urządzeń oczyszczalni ścieków:   * dopływ lewy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 350 m, szerokość: 3 m, wysokość: 2,8 m, * dopływ prawy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 310 m, szerokość: 3 m, wysokość: 2,8 m, * kanał rozdzielczy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 167,7 m, szerokość: 5,6 m,  wysokość: 2,6 m, * komory przelewowe - 7 szt., długość: 5,5 m, szerokość: 2,3 m, wysokość: 4 m, * zbiorniki retencyjne - 10 szt. (nr 1 - 10), długość: 180 m, szerokość: 40 m,  wysokość: 2,80 - 3,15 m, * zbiorniki retencyjne - 2 szt. (nr 11 i 12), długość: 150 m, szerokość: 60 m,  wysokość: 3,10 - 3,50 m, * osadniki wstępne - 6 szt. (nr 1 - 6), szerokość: 6 m, głębokość: 3,5 m, szerokość dna: 5,3 m,  długość czynna: 40,0 m, * zbiorniki wyrównawcze - 3 szt., długość: 52,6 m, szerokość: 12,4 m, wysokość: 3,2 m, * zbiornik wody czystej - ziemny, o dnie i skarpach wzmocnionym płytami betonowymi  o wymiarach: 2,0 x 2,0 m. Skarpy zbiornika o nachyleniu: 1:1,3, wymiary dna: 215 x 50 m, średni poziom wody: 3,0 m.”  1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny**,  podpunkt **3.2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**,  **B. Instalacje powiązane z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę**  *otrzymuje brzmienie:* „**B.** **Instalacje powiązane z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:**   1. **Instalacja transportu surowców do namiarowni Wielkich Pieców** - obejmuje system przenośników taśmowych, transportujących surowce takie jak: spiek, topniki, koks, pellety  i inne dodatki, z magazynów surowców, poprzez węzły rozdzielcze WR2, WR3 i WR4 do poszczególnych namiarowni wielkich pieców. Spiek z sortowni spieku, podawany jest na równoległe przenośniki taśmowe i transportowany do węzła rozdzielczego, gdzie rozdzielany jest pomiędzy poszczególne jednostki wielkopiecowe i ciągami przenośników taśmowych, dostarczany do zasobników spieku w namiarowniach wielkich pieców. Koks transportowany jest do zasobników namiarowni wielkich pieców podwójnym ciągiem przenośników taśmowych. Pellety i dodatki, transportowane są z magazynów buforowych przenośnikami taśmowymi do węzła przesypowego, w którym zostają skierowane na przenośniki taśmowe koksu i dalej poprzez węzły rozdzielcze WR3 i WR2 do zasobników namiarowni wielkich pieców. Topniki z magazynu topnika transportowane są przenośnikami taśmowymi do odpowiednich zasobników namiarowni Wielkich Pieców. 2. **Instalacja transportu odsiewu spieku do namiarowni spiekalni** - obejmuje systemy przenośników taśmowych, indywidualnych dla każdego wielkiego pieca, transportujących odsiew spieku do zasobników namiarowni spiekalni. 3. **Instalacja transportu odsiewu koksu do sortowni koksu** - obejmuje systemy przenośników taśmowych, indywidualnych dla każdego wielkiego pieca. transportujących odsiew koksu do sortowni koksu. 4. **Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego** - obejmuje trzy niezależne zespoły granulacji żużla, osobne dla każdego wielkiego pieca. Płynny żużel wytworzony w wielkim piecu, poprzez zastosowanie zastawek na korytach spustowych surówki, kierowany jest do rynien żużlowych, którymi odprowadzany jest do układu granulacji lub w sytuacjach awaryjnych do dołów zlewnych, w celu przerobu na żużel kawałkowy. Płynny żużel, odprowadzany do rynny granulacyjnej pod wpływem wtryskiwanej wody, przechodzi w granulat, który spływa do komory granulacyjnej. Zmieszany z wodą granulat, tłoczony jest zespołem pomp tłocznych, przez zbiornik rozdzielczy oraz rynny rozdzielcze, do silosów, gdzie następuje całkowite odwodnienie żużla. Granulat, po osuszeniu w silosach, transportowany jest rynnami podawczymi na zespół przenośników i dalej na miejsce czasowego gromadzenia żużla granulowanego.” 5. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,  w podpunkcie **4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC**,  **C.1. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali**  **o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia**,  **C.1.2. Linia odzysku ciepła i gazu konwertorowego**  *otrzymuje brzmienie:*  „**C.1.2. Linia odzysku ciepła i gazu konwertorowego**  Gaz konwertorowy odprowadzany jest do powietrza indywidualnymi (dla każdego konwertora) emitorami E-40, E-41, E-42. Niewykorzystany gaz konwertorowy, kierowany jest do spalenia  w pochodniach bezpieczeństwa - w celu uniknięcia emisji szkodliwych substancji zawartych  w gazie konwertorowym oraz niebezpiecznego wzrostu ciśnienia gazu w sieci gazowej.”   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji,**   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,w podpunkcie **4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC**,  **C.1. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali  o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia**,  **C.1.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**C.1.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**   |  |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitora** | | | | | | | **Wysokość emitora**  **[m]** | | **Średnica wewnętrzna emitora**  **[m]** | **Przepływ gazów**  **[Nm3/h]** | **Temperatura wylotowa gazów**  **[K]** | **Czas**  **pracy**  **[h/a]** | | E-39 | Dwa stanowiska przelewania surówki | 100,0 | | 5,0 | 4 x 500 000 | 310 | 8 760 | | Hala stalowni:   * Odciąg znad procesu wsadowania konwertorów, spustu stali i żużla (do 4.09.2018 r.,  tj. do czasu uruchomienia nowej odpylni), * odciągi znad dwóch stanowisk do odsiarczania surówki | | Wentylacja hali żelazostopów (instalacja pomocnicza), gdzie przygotowuje się surowce dla procesu konwertorowego | | E-73 | Odciąg pobocznych emisji z procesów powiązanych  z konwertorami tlenowymi (wsadowanie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużla  z konwertorów) | 60,0 | | 3 × 4,6 m  (dz = 8 m) | 3 400 000 | 313 | 8 760 | | E-40 | Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 1 | 99,5 | | 2,4 | 220 000 | 340 | 5001) | | E-41 | Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 2 | 99,5 | | 2,4 | 220 000 | 340 | 5001) | | E-42 | Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 3 | 99,5 | | 2,4 | 220 000 | 340 | 5001) | | E-43 | Stanowisko próżniowego odgazowania stali | 40,0 | | 1,2 | 120 000 | 291 | 8 500 | | Stanowisko odsiarczania stali | | Trzy stanowiska argonowania stali | | E-44 | Piec kadziowy LHF | 40,0 | | 1,6 | 180 000 | 291 | 3 500 | | E-62 | Piec kadziowy dwustanowiskowy LF | 40,0 | | 3,2 | 400 000 | 323 | 7 200 | | E-65 | 2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszankowym nr 1 i 2  (w rejonie słupa H12) | | 38,0 | 0,8 | 44 000 | 323 | 14 0002) | | E-67 | 2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszankowym nr 3 i 4  (pomiędzy słupami G15-G18) | | 38,0 | 0,8 | 44 000 | 323 | | E-68 | 2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszankowym nr 5 i 6  (pomiędzy słupami G15-G18) | | 38,0 | 0,8 | 44 000 | 323 | | E-66 | Suszarka pionowa opalana gazem mieszankowym nr 1  (w rejonie słupa H13) | | 38,0 | 0,7 | 13 000 | 323 | 20 0003) | | E-69 | Suszarka pionowa opalana gazem mieszankowym nr 2  (pomiędzy słupami G15-G18) | | 38,0 | 0,7 | 13 000 | 323 | | E-70 | Suszarka pionowa opalana gazem mieszankowym nr 3  (pomiędzy słupami G15-G18) | | 38,0 | 0,7 | 13 000 | 323 | | E-71 | Suszarka pionowa opalana gazem mieszankowym nr 4  (pomiędzy słupami G19-G22) | | 38,0 | 0,7 | 13 000 | 323 | | E-72 | Suszarka pionowa opalana gazem mieszankowym nr 5  (pomiędzy słupami G19-G22) | | 38,0 | 0,7 | 13 000 | 323 |  1. każda z oczyszczalni gazu konwertorowego (emitory E-40, E-41, E-42) pracuje około 1 600 h/rok, przy czym 500 h/rok, stanowi emisja zorganizowana gazów z procesu świeżenia, a 1 100 h/rok stanowi emisja niezorganizowana ze spalania gazu na świecy, 2. z uwagi różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy stanowisk wygrzewania kadzi z emitorami E-65, E-67, E-68 wynosi 14 000 h/rok, 3. z uwagi różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy suszarek pionowych kadzi  z emitorami E-66, E-69, E-70, E-71, E-72 wynosi 20 000 h/rok, co odpowiada średnim czasom pracy poszczególnych suszarek 4 000 h/rok.” 4. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,  w podpunkcie **4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC,**  **D.1. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę**,  **D.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**D.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitora** | | | | | | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica wewnętrzna emitora**  **[m]** | **Przepływ gazów**  **[Nm3/h]** | **Temperatura wylotowa gazów**  **[K]** | **Czas**  **pracy**  **[h/a]** | | E-57 | Prostownica rolkowa nr 1 | 20,0 | 0,7 | 20 000 | 291 | 8 000 | | E-58 | Prostownica rolkowa nr 2 | 20,0 | 0,7 | 22 000 | 291 | | E-59 | Piec grzewczy pokroczny  nr 1 – opalanie pieca | 80,0 | 2,0 | 150 000 | 400 | 11 000 1) | | E-60 | Piec grzewczy pokroczny  nr 2 – opalanie pieca | 80,0 | 2,0 | 150 000 | 400 | | E-61 | Piec grzewczy pokroczny  nr 1 – opalanie pieca | 80,0 | 3,0 | 100 000 | 400 | 8 500 | | Piec grzewczy pokroczny  nr 2 – opalanie pieca | 100 000 | 8 500 |  1. z uwagi na różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy prostownic rolkowych z emitorami E-57  i E-58 wynosi 8 000 h/rok” 2. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,  w podpunkcie **4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC**,  **E.1. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad  50 Mg na dobę**,  **E.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**E.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitora** | | | | | | **Wysokość emitora**  **[m]** | **Średnica wewnętrzna emitora**  **[m]** | **Przepływ gazów**  **[Nm3/h]** | **Temperatura wylotowa gazów**  **[K]** | **Czas**  **pracy**  **[h/a]** | | E-50 | Piec szybowy Maerz’a nr 1 – proces prażenia dolomitu i wapna | 82,0 | 2,4 | 100 000 | 380 | 8 760 | | Piec szybowy Maerz’a nr 2 – proces prażenia dolomitu i wapna | 100 000 | 380 | 8 760 | | Piec szybowy Maerz’a nr 3 – proces prażenia dolomitu i wapna | 100 000 | 380 | 8 760 | | Węzeł przesypowy dolomitu i wapna – odciąg znad przesypów i urządzeń transportu dolomitu i wapna do sortowni | 60 000 | 380 | 8 760 |   „   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,  w podpunkcie **4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC**  *wykreśla się punkt F.1. Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego*   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**, w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,   w podpunkcie **4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**,  **G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  **G.2.1. Instalacja transportu surowców do namiarowni wielkich pieców**  Źródłami emisji pyłu do powietrza są:   * linia transportu pieców nr 1 i 2: węzeł rozdzielczy WR-2, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2, * linia transportu pieca nr 3 węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni.   Zanieczyszczone powietrze, odciągane z przesypów uradzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopiecowego do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2, w węźle rozdzielczym WR-2, po oczyszczeniu w elektrofiltrze, o skuteczności η=99,0%, jest odprowadzane emitorem E-18. Zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopiecowego, do namiarowni Wielkiego Pieca nr 3 w węzłach rozdzielczych WR6, WR7, WR 141 i WR 143, kierowane jest do układu odciągowo-odpylającego wspólnego  z namiarownią wsadu wielkiego pieca nr 3 (IPPC), składającego się z 3 elektrofiltrów,  a następnie odprowadzane emitorem E-23 (emitor wspólny z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza IPPC).  **G.2.2. Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego**  Źródłami emisji substancji do powietrza są trzy, indywidualne dla każdego wielkiego pieca, linie granulacji żużla:   * zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 1 odprowadzane jest emitorem E-33 (strona lewa) oraz emitorem E-34 (strona prawa), * zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 odprowadzane jest emitorem E-35 (strona lewa) oraz emitorem E-36 (strona prawa), * zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 odprowadzane jest emitorem E-37 (strona lewa) oraz emitorem E-38 (strona prawa).   **G.2.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Nr emitora** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitora** | | | | | | **Wysokość**  **emitora**  **[m]** | **Średnica**  **wewnętrzna**  **emitora**  **[m]** | **Przepływ**  **gazów**  **[Nm3/h]** | **Temperatura**  **wylotowa**  **gazów**  **[K]** | **Czas**  **Pracy**  **[h/a]** | | E-18 | Węzeł rozdzielczy WR-2 odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego doWP1i WP2. | 40 | 1,6 | 150 000 | 294 | 8 600 | | E-33 | Granulacja żużla WP-1 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 85 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 | | E-34 | Granulacja żużla WP-1 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 83 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 | | E-35 | Granulacja żużla WP-2 str. lewa odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 98 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 | | E-36 | Granulacja żużla WP-2 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 98 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 | | E-37 | Granulacja żużla WP-3 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 88 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 | | E-38 | Granulacja żużla WP-3 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla | 87 | 3,0 | 105 500 | 340 | 8 000 |   **G.2.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Nr emitora** | **Źródło emisji** | **Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza** | | E-18 | Węzeł rozdzielczy WR-2 | Elektrofiltr   * skuteczność: 99% * typ elektrofiltra: 14/7,5/2x9/0,3 * wydajność: 150 000 m3/h * ilość zespołów zasilających: 6 * napięcie między elektrodami: 50kV, * natężenie prądu: 400 ÷ 800mA * regeneracja elektrody ulotowej: ciągła, * regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna |   „   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **4. Źródła emisji substancji do powietrza**,  w podpunkcie **4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**, **G.4. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna w piecach**,  **G.4.4. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**G.4. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna w piecach**  **G.4.4. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza**   |  |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Emitor** | **Źródło emisji** | **Charakterystyka emitora** | | | | | | **Wysokość**  **emitora**  **[m]** | **Średnica**  **wewnętrzna**  **emitora**  **[m]** | **Przepływ**  **gazów**  **[Nm3/h]** | **Temperatura**  **wylotowa**  **gazów**  **[K]** | **Czas**  **pracy**  **[h/a]** | | E-45 | Urządzenia transportu materiałów sypkich (wapno, dolomit) do konwertorów ZO1 | 69,0 | 1,0 | 50 000 | 291 | 8 600 | | E-46 | Urządzenia transportu materiałów sypkich (wapno, dolomit) do konwertorów ZO2 | 69,0 | 1,0 | 50 000 | 291 | 8 600 | | E-47 | Urządzenia transportu materiałów sypkich (wapno, dolomit) do konwertorów ZO3 | 69,0 | 1,0 | 50 000 | 291 | 8 600 | | E-48 | Urządzenia transportu materiałów sypkich (wapno, dolomit) do konwertorów ZO4 | 69,0 | 1,0 | 50 000 | 291 | 8 600 |   „   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **6. Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji**  *wykreśla się punkt G. Źródła hałasu instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego,*  *G.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego*     1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   w punkcie **6. Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji**,  podpunkt **H. Źródła hałasu instalacji powiązanych technologicznie**,  **H.2. Źródła hałasu instalacji powiązanych z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza**,  **H.2.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych  z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza, pracujących w otwartej przestrzeni**  *otrzymuje brzmienie:*  „**H.2.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji powiązanych  z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza, pracujących w otwartej przestrzeni**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **L.p.** | **Nazwa źródła hałasu** | **Poziom mocy akustycznej**  **[dB]** | **Czas pracy źródeł hałasu**  **H** | | | | **I**  **zmiana** | **II**  **zmiana** | **III**  **zmiana** | | 1 | Wentylatory odpylni węzła rozdzielczego WR2  (obiekt 01-453) - 2 szt. | 115,1 | 8:00 | 8:00 | 8:00 | | 2 | Przenośniki taśmowe - składowisko topnika - 3 szt. | 98,3 | 8:00 | 8:00 | 8:00 | | 3 | Przenośniki taśmowe - składowisko koksu nr 2 - 12 szt. | 96,5 | 8:00 | 8:00 | 8:00 | | 4 | Zwało-ładowarka | 92,3 | 3:00 | 3:00 | 3:00 | | 5 | Pompy wirowo-szlamowe - granulacja żużla WP1 - 10 szt. | 104,7 | 4:00 | 4:00 | 4:00 | | 6 | Pompy wirowo-szlamowe - granulacja żużla WP2 - 10 szt. | 103,2 | 4:00 | 4:00 | 4:00 | | 7 | Pompy wirowo-szlamowe - granulacja żużla WP3 - 10 szt. | 103,2 | 4:00 | 4:00 | 4:00 |   „   1. W części **I** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Rodzaj i parametry instalacji**,   punkt **8. Zużycie głównych surowców, paliw oraz mediów**  *otrzymuje brzmienie:*  „**8. Zużycie głównych surowców, paliw oraz mediów**   |  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Nazwa instalacji** | | **Nazwa surowca/paliwa** | **Jednostka** | **Wielkość zużycia surowców  i paliw** | | 1 | **Instalacja do spiekania rud metali** | | Rudy i koncentraty rud | Mg/a | 8 500 000 | | 2 | Inne (walcowina, żużel konwertorowy, pyły, szlam) | Mg/a | 1 200 000 | | 3 | Topniki (kamień dolomitowy+kamień wapienny) | Mg/a | 1 800 000 | | 4 | Koksik | Mg/a | 580 000 | | 5 | Antracyt | Mg/a | 300 000 | | 6 | Siarka | Mg/a | 340 | | 7 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 67 000 | | 8 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 70 000 | | 9 | Gaz konwertorowy | tys. Nm3/a | 5 000 | | 10 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 250 000 | | 11 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 24 | | 12 | Energia elektryczna | MWh/a | 530 000 | | 13 | **Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza** | | Spiek | Mg/a | 8 500 000 | | 14 | Pellety | Mg/a | 2 400 000 | | 15 | Koncentrat Fe żelazonośny | Mg/a | 66 000 | | 16 | Ruda żelaza kawałkowa | Mg/a | 300 000 | | 17 | Żużel konwertorowy | Mg/a | 132 000 | | 18 | Topniki (dolomit, kamień wapienny, kwarcyt) | Mg/a | 200 000 | | 19 | Koks | Mg/a | 3 200 000 | | 20 | Antracyt | Mg/a | 60 000 | | 21 | Pył węglowy | Mg/a | 470 000 | | 22 | Gaz koksowniczy | Mg/a | 379 100 | | 23 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 3 500 000 | | 24 | Gaz konwertorowy | tys. Nm3/a | 200 | | 25 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 267 300 | | 26 | Dmuch wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 7 293 000 | | 27 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 306 000 | | 28 | Tlen niskociśnieniowy | tys. Nm3/a | 231 000 | | 29 | Tlen sprężony | tys. Nm3/a | 6 600 | | 30 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 315 000 | | 31 | Energia elektryczna | MWh/a | 165 000 | | 32 | **Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza,  w tym do ciągłego odlewania stali** | **Stalownia** | Surówka płynna | Mg/a | 5 316 000 | | 33 | Surówka stała | Mg/a | 22 000 | | 34 | Złom | Mg/a | 1 470 000 | | 35 | Dodatki metaliczne (Cu, Al, Ni, CaSi i inne) | Mg/a | 20 000 | | 36 | Żelazostopy (FeMn. FeSi, FeSiMn, FeV, FeNb, FeCr  i inne) | Mg/a | 78 000 | | 37 | Ruda, skrzepy odpad | Mg/a | 78 000 | | 38 | Nawęglacze | Mg/a | 14 000 | | 39 | Materiały żużlotwórcze  i technologiczne (wapno, dolomit fluoryt, upłynniacze żużla) | Mg/a | 491500 | | 40 | Zasypka izolacyjna (do kadzi głównej, do wlewków klasycznych, do wylewów) | Mg/a | 10 400 | | 41 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 24 000 | | 42 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 37500 | | 43 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 2 000 | | 44 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 112 000 | | 45 | Tlen sprężony | tys. Nm3/a | 318 000 | | 46 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 102 000 | | 47 | Argon sprężony | tys. Nm3/a | 7 710 | | 48 | Energia elektryczna | MWh/a | 316 750 | | 49 | **Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza,  w tym do ciągłego odlewania stali** | **Ciągłe odlewanie stali** | Stal płynna COS-1 | Mg/a | 1 640 000 | | 50 | Stal płynna COS-2 | Mg/a | 1 445 000 | | 51 | Stal płynna COS-3 | Mg/a | 3 100 000 | | 52 | Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-1 | Mg/a | 290 | | 53 | Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-2 | Mg/a | 340 | | 54 | Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-3 | Mg/a | 600 | | 55 | Zasypka do krystalizatorów COS-1 | Mg/a | 1 120 | | 56 | Zasypka do krystalizatorów COS-2 | Mg/a | 310 | | 57 | Zasypka do krystalizatorów COS-3 | Mg/a | 2 100 | | 58 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 5 600 | | 59 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 4 000 | | 60 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 107 000 | | 61 | Tlen sprężony | tys. Nm3/a | 7 800 | | 62 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 15 000 | | 63 | Argon sprężony | tys. Nm3/a | 1 200 | | 64 | Energia elektryczna | MWh/a | 48 000 | | 65 | **Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco** | **Walcownia Duża** | Stal odlana (wlewki z COS) | Mg/a | 1 296 050 | | 66 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 49 060 | | 67 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 70 000 | | 68 | Gaz konwertorowy | tys. Nm3/a | 140 000 | | 69 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 12 980 | | 70 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 172 800 | | 71 | Tlen sprężony | tys. Nm3/a | 1 200 | | 72 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 13 200 | | 73 | Energia elektryczna | MWh/a | 95 000 | | 74 | **Walcownia Średnia** | Stal odlana (wlewki z COS) | Mg/a | 857 150 | | 75 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 19 650 | | 76 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 120 000 | | 77 | Gaz konwertorowy | tys. Nm3/a | 120 000 | | 78 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 5 190 | | 79 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 84 240 | | 80 | Tlen sprężony | tys. Nm3/a | 810 | | 81 | Azot sprężony | tys. Nm3/a | 6 400 | | 82 | Energia elektryczna | MWh/a | 64 000 | | 83 | **Instalacja do produkcji wapna  w piecach** | | Kamień wapienny | Mg/a | 816 000 | | 84 | Kamień dolomitowy | Mg/a | 14 500 | | 85 | Gaz koksowniczy | tys. Nm3/a | 85 000 | | 86 | Gaz wielkopiecowy | tys. Nm3/a | 6 000 | | 87 | Gaz ziemny | tys. Nm3/a | 40 000 | | 88 | Powietrze sprężone | tys. Nm3/a | 43 500 | | 89 | Energia elektryczna | MWh/a | 14 815 |   „   1. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   w punkcie **1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC**,  w podpunkcie **1.1. Instalacje IPPC**,  **B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad  2,5 Mg wytopu na godzinę**,  **B.2. Linia wytopu surówki oraz spustu surówki i żużla wielkopiecowego**  *otrzymuje brzmienie:*  „**B.2. Linia wytopu surówki oraz spustu surówki i żużla wielkopiecowego**  **Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 1 (emitor E-30)**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | | **Wartość** | **Jednostka** | | Pył zawieszony PM10 | 10 | mg/Nm3 | | Pył zawieszony PM2,5 | 10 | mg/Nm3 | | Dwutlenek siarki | 1001) | mg/Nm3 | | Dwutlenek azotu | 1001) | mg/Nm3 | | Fluorowodór | 0,01 | kg/h | | Cyjanowodór | 0,005 | kg/h |  1. wielkość emisji średniodobowa   **Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 2 (emitor E-31)**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | | **Wartość** | **Jednostka** | | Pył zawieszony PM10 | 10 | mg/Nm3 | | Pył zawieszony PM2,5 | 10 | mg/Nm3 | | Dwutlenek siarki | 1001) | mg/Nm3 | | Dwutlenek azotu | 1001) | mg/Nm3 | | Fluorowodór | 0,01 | kg/h | | Cyjanowodór | 0,005 | kg/h |  1. wielkość emisji średniodobowa   **Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 3 (emitor E-32)**   |  |  |  | | --- | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | | **Wartość** | **Jednostka** | | Pył zawieszony PM10 | 10 | mg/Nm3 | | Pył zawieszony PM2,5 | 10 | mg/Nm3 | | Dwutlenek siarki | 1001) | mg/Nm3 | | Dwutlenek azotu | 1001) | mg/Nm3 | | Fluorowodór | 0,01 | kg/h | | Cyjanowodór | 0,005 | kg/h |  1. wielkość emisji średniodobowa” 2. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   w punkcie 1. **Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC**,  w podpunkcie **1.1. Instalacje IPPC**,  **C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali,  o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę**,  **C.5. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali**  *otrzymuje brzmienie:*  „**C.5. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Nazwa**  **zanieczyszczenia** | **Emisja roczna**  **[Mg/rok]** | | | | **W okresie**  **od 1 stycznia 2019 r.**  **do 31 grudnia 2024 r.** | **2025 r.** | **W okresie**  **od 1 stycznia 2026 r.** | | Pył | 924,10 | 908,80 | 897,60 | | Pył zawieszony PM10 | 924,10 | 908,80 | 897,60 | | Pył zawieszony PM2,5 | 619,60 | 607,00 | 597,50 | | Dwutlenek siarki | 14,40 | 14,40 | 14,40 | | Dwutlenek azotu | 118,60 | 118,60 | 118,60 | | Tlenek węgla | 15 030,50 | 15 030,50 | 15 030,50 | | Fluorowodór | 0,15 | 0,15 | 0,15 | | Ołów | 3,652 | 3,652 | 3,652 | | Chrom | 0,180 | 0,18 | 0,18 | | Kadm | 0,396 | 0,396 | 0,396 | | Miedź | 7,54 | 7,54 | 7,54 | | Cynk | 24,83 | 24,83 | 24,83 | | Nikiel | 0,41 | 0,41 | 0,41 | | Żelazo | 147,00 | 147,00 | 147,00 |   „   1. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   w punkcie **1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC**,  w podpunkcie **1.1. Instalacje IPPC**  *wykreśla się punkt F. Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego*     1. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   w punkcie **1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza, podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC**,  w podpunkcie **1.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC**,  **G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  *otrzymuje brzmienie:*  „**G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  **G.2.1. Instalacja transportu surowców do namiarowni Wielkich Pieców**  Linia transportu pieca nr 1 i nr 2  Węzeł rozdzielczy WR-2 – transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2 (emitor E-18).   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Pył zawieszony PM10 | 5,0 | | Pył zawieszony PM2,5 | 2,0 | | Ołów | 0,0055 | | Kadm | 0,00018 | | Miedź | 0,035 | | Cynk | 0,055 | | Nikiel | 0,001 | | Żelazo | 1,0 |   Linia transportu pieca nr 3  Węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143 – węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141  i WR-143 (emisja zachodzi poprzez emitor E-23 instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza).  **G.2.2. Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego**  **Emisja z instalacji granulacji żużla wielkopiecowego**  Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 1  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 1 – strona lewa (emitor E-33)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 1  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 1 – strona prawa (emitor E-34)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 2  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 – strona lewa (emitor E-35)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 2  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 – strona prawa (emitor E-36)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 3  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 – strona lewa (emitor E-37)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   Linia granulacji żużla wielkiego pieca nr 3  Urządzenia granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 – strona prawa (emitor E-38)   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **kg/h** | | Siarkowodór | 1,8 |   W instalacji nie określono warunków emisyjnych dla chromu, gdyż emisja tego zanieczyszczenia nie powoduje przekroczenia 10% poziomów odniesienia substancji w powietrzu i 10% poziomów dopuszczalnych substancji w powietrzu uśrednionych dla 1 godziny.    **G.2.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**   |  |  | | --- | --- | | **Substancja** | **Emisja** | | **Mg/a** | | Pył zawieszony PM10 | 43,00 | | Pył zawieszony PM2,5 | 17,20 | | Ołów | 0,05 | | Kadm | 0,0016 | | Miedź | 0,31 | | Cynk | 0,50 | | Nikiel | 0,009 | | Żelazo | 8,60 | | Siarkowodór | 86,40 |   „   1. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   punkt **2. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych, oczyszczanych w instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC) do środowiska**  *otrzymuje brzmienie:*  „**2. Warunki wprowadzania ścieków przemysłowych, oczyszczanych w instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC) do środowiska**  Ustala się wprowadzanie do potoku Rakówka w km 2+920 (współrzędne wylotu w układzie  PL-ETRF2000: x: 5577350,82, y: 6592173,49) nadmiaru oczyszczonych ścieków przemysłowych (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych, wód opadowych i roztopowych oraz wód infiltracyjnych), w ilościach nieprzekraczających:  qmax.s = 2,5 m3/sek.,  Qśr.d = 40 800 m3/dobę,  Qdop.r = 15 000 000 m3/rok.  Odprowadzane ścieki powinny odpowiadać następującym warunkom jakościowym:   * Odczyn 6,5 ÷9,0 pH, * Temperatura < 35º C, * Zawiesiny ogólne 35 mg/l, * BZT5 25 mg O2/l, * ChZTCr 125 mg O2/l, * Chlorki 1 000 mg Cl/l, * Siarczany 500 mg SO4/l, * Cynk 2 mg Zn/l, * Żelazo ogólne 10 mg Fe/l, * Fenole lotne 0,1 mg/l, * Cyjanki wolne 0,1 mg CN/l, * Cyjanki związane 5 mg CN/l, * Rodanki 10 mg CNS/l, * Substancje ekstrahujące się eterem naftowym 50 mg/l, * Węglowodory ropopochodne 15 mg/l, * Arsen 0,1 mg As/l, * Kadm 0,2 mg Cd/l (średnia miesięczna), * Chrom ogólny 0,5 mg Cr/l, * Miedź 0,5 mg Cu/l, * Rtęć 0,03 mg Hg/l (średnia miesięczna), * Nikiel 0,5 mg Ni/l, * Ołów 0,5 mg Pb/l, * Cyna 2 mg Sn/l, * Azot ogólny 30 mg N/l, * Fosfor ogólny 3 mg P/l.”  1. W części **III** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji**,   punkt **3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów**  *otrzymuje brzmienie:*  „**3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów**  Wytwarzanie odpadów na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, odbywa się w związku z eksploatacją instalacji IPPC, tj.:   * instalacja do spiekania rud metali, * instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza, * instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, * instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, * instalacja do produkcji wapna w piecach, * instalacja do oczyszczania ścieków,   oraz instalacji powiązanych technologicznie:   * instalacja do segregowania odpadów, * instalacja do sortowania odpadów, * instalacja do oczyszczania zużytych olejów.   **3.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji IPPC**   1. **Instalacja do spiekania rud metali**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | **30 000,0** | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,3** | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **35,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **0,2** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **30,0** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **0,2** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **15,0** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **5,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | **400,0** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 07 | **180 000,0** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **50 300,0**  w przeliczeniu na suchą masę | |  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **200,0** |  1. **Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,3** | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **10,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **0,1** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **8,0** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **0,1** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **15,0** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **1,5** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | **300,0** | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | **500 000,0** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 07 | **66 000,0** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **21 000,0**  w przeliczeniu na suchą masę | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **6 000,0** | |  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **150,0** | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **50 000,0** |      1. **Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | **6 600,0** | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,3** | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **65,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **0,5** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **70,0** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **0,5** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **1,5** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **12,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | **300,0** | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | **980 000,0** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 07 | **20 000,0** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **110 000,0**  w przeliczeniu na suchą masę | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | **20 000,0** | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **220 000,0** | |  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki)  i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **40,0** | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **55 000,0** |      1. **Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **180,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **1,5** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **220,0** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **1,5** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **8,0** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **120,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | **200,0** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **2 000,0** | |  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | **220 000,0** | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **609 200,0** | |  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | **40,0** | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **25 000,0** |      1. **Instalacja do produkcji wapna w piecach**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,3** | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **5,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **0,05** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **2,5** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **0,05** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **10,0** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **1,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | **200,0** | |  | **10 13 13** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | **7 000,0** | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05 | **3 700,0** |      1. **Instalacja do oczyszczania ścieków**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | **10,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | **30 000,0**  w przeliczeniu na suchą masę |  * 1. **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, w związku   z eksploatacją instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**  | **Lp.** | | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | |  | **12 01 09\*** | | Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | **0,3** | |  | **13 01 10\*** | | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **500,0** | |  | **13 01 13\*** | | Inne oleje hydrauliczne | **1,0** | |  | **13 02 05\*** | | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **400,0** | |  | **13 02 08\*** | | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **0,5** | |  | **13 03 07\*** | | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **50,0** | |  | **13 08 99\*** | | Inne niewymienione odpady | **100,0** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | |  | **06 08 99** | | Inne niewymienione odpady | **4,0** | |  | **07 02 99** | | Inne niewymienione odpady | **30,0** | |  | **10 02 08** | | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **62 000,0** | |  | **10 02 80** | | Zgary z hutnictwa żelaza | **10 000,0** | |  | **10 13 13** | | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | **2 000,0** | |  | **12 01 01** | | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | **1,0** | |  | **12 01 03** | | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | **1,0** | |  | **12 01 13** | | Odpady spawalnicze | **5,0** | |  | **12 01 21** | | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | **2,0** | |  | **16 11 04** | | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **65 000,0** | |  | **16 11 06** | | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05 | **1 000,0** | |  | **19 12 02** | | Metale żelazne | **10 000,0** | |  | **19 12 03** | | Metale nieżelazne | **50,0** | |  | **19 12 04** | | Tworzywa sztuczne i guma | **50,0** | |  | **19 12 07** | | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | **50,0** | |  | **19 12 09** | | Minerały (np. piasek, kamienie) | **5 000,0** | |  | **19 12 12** | | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | **50 000,0** |  * 1. **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w związku**   **z eksploatacją instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | **Odpady niebezpieczne** | | | | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **5,0** | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | **0,5** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **30,0** | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | **1,5** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **1,5** | |  | **13 07 01\*** | Olej opałowy i olej napędowy | **0,1** | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **0,3** | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | |  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów | **800,0** | |  | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | **1,0** | |  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | **5,0** | |  | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | **6,0** |     **3.4. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem**  **ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła i miejsca ich**  **powstawania**  **3.4.1. Instalacje IPPC**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło i miejsce powstawania odpadu** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu** | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | |  | **10 02 07\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Odpady powstające  w wyniku procesu produkcji spieku, zatrzymane  w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. | Skład chemiczny: Fe, CaO, SiO2, MgO, C. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny  w wodzie, o właściwościach wykazujących działania ekotoksyczne HP14. | | Pyły zatrzymane  w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe z procesów wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali  i żużla z konwertorów (emitor E-73). | Skład chemiczny pyłu: Fe, CaO, SiO2, MgO i inne metale  i związki metali (As, Ba, Cd, Cr, Co, Cu, Mo, Mn, Ni i Zn).  Właściwości: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny  w wodzie, wykazujący działanie drażniące HP4. | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady powstające  w wyniku konserwacji  i remontów prowadzonych  w instalacji.   Są to odpady emulsji chłodzącej stosowanej przy obróbce metali do chłodzenia narzędzi, urządzeń skrawających powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych urządzeń instalacji. | Emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpiennych  i przeciwmgielnych.  Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach.  Substancja o właściwościach wykazujących działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5  i ekotoksyczne HP14. | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady powstające  w układach hydraulicznych urządzeń instalacji. | Oleje zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych.  Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź. Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających głównie fosforu, siarki i arsenu.  Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach.  Substancja o właściwościach palnych HP3, egzotoksycznych HP4. | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady powstające  w układach hydraulicznych instalacji. | Oleje składające się  z syntetycznych estrów  i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych | Odpady w postaci olei silnikowych, powstające  w wyniku wymiany z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz  w procesie przemian dodatków stosowanych  w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar.  Substancja płynna. | Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi  w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali.  Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja  o właściwościach palnych HP3. | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady powstające  w układach smarujących urządzeń instalacyjnych. | Odpady składające się  z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne  i alifatyczne, oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone są również związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach.  Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych | Odpady powstające  w transformatorach  i kondensatorowych. | Odpady składające się  z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu, głównie związki fosforu, siarki  i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów.   Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych.   Substancja płynna, palna. wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach.  Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Odpady powstające  w wyniku wycieków olejów  i smarów z instalacji, zbierane wraz  z zanieczyszczeniami  z okolic urządzeń. | Odpady składające się  z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego  i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyściwa.   Odpady nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09 | Odpady powstające  w wyniku czyszczenia urządzeń do zatrzymywania olejów z wody obiegowej oraz ścieków deszczowo - przemysłowych. | Odpady składające się  z substancji ropopochodnych (węglowodory aromatyczne  i alifatyczne).  Odpad występuje w postaci cieczy i stanowi mieszaninę wody oraz lekkich substancji (głównie ropopochodnych).  Może wykazywać właściwości: wybuchowe HP1, łatwopalne HP3, drażniące HP4, szkodliwe HP5, toksyczne HP6, ekotoksyczne HP14. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady powstające  w wyniku konserwacji  i remontów ciągów transportowych, przenośników taśmowych oraz innych urządzeń instalacji. | Odpady składające się  z polimerów (naturalne  i syntetyczne), sadzy technicznej i plastyfikatorów. Zawierają kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną, kody z poliamidu oraz sadz.   Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie. | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Odpady powstające  w procesie wytopu surówki żelaza.   W procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, podgrzewania wytopów  w piecach kadziowych, ciągłego odlewania stali. | Odpady powstające w wyniku działalności instalacji:   * Wielkie Piece (żużel wielkopiecowy) - odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, * Stalownia (żużle z procesu wtórnego wytopu surówki żelaza i odlewania stali). Odpady stałe w postaci sypkiej, bezwonne, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny żużla: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek żelaza. | |  | **10 02 08** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | Odpady powstające  w wyniku procesu produkcji spieku i transportu materiałów sypkich  w instalacji, w procesie wytopu surówki żelaza,  w procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, podgrzewania wytopów  w piecach kadziowych, ciągłego odlewania stali, proces odpylania prostownic rolkowych w linii walcowniczej produkcji kształtowników średnich.   Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. | Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.   Spiekalnia  Skład chemiczny pyłów: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel.  Skład chemiczny pyłów  z odpylnika statycznego gazu wielkopiecowego: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel.   Stalownia  Skład chemiczny pyłu: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu.  Walcownia  Pyły zawierające tlenki żelaza, ołów, kadm, miedź, chrom, cynk i nikiel. | |  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Odpady powstające  w wyniku procesów: magazynowania wsadu, nagrzewania wsadu, walcowania wyrobów, chłodzenia wyrobów, wykańczania wyrobów -prostowanie. | Odpady w postaci płatków tlenków żelaza, nierozpuszczalny w wodzie.   Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu. | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | Odpady powstające  w wyniku procesu: produkcji spieku, mokrego oczyszczanie gazu wielkopiecowego, mokrego oczyszczanie gazu konwertorowego.  Odpady stanowią szlamy żelazonośne, powstające  w wyniku odbioru na mokro pyłów z urządzeń odpylających gazy odlotowe oraz mokrego oczyszczania gazu wielkopiecowego  i konwertorowego.  Stanowią szlamy mokre  i szlamy po przejściu przez prasę odwadniającą. | Odpad w formie stałej.   Spiekalnia  Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk.   Wielkie Piece  Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk.  Stalownia  Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk. | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | Odpady powstające  w wyniku procesu odlewania stali. | Odpad składa się głównie  z tlenków żelaza.   Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady powstające  w wyniku procesu wytopu surówki żelaza.  Powstaje w procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, obróbki pozapiecowej, ciągłego odlewania stali, walcowania  i wykańczania wyrobów- cięcia, docinania.  Wielkie Piece: złom - skrzepy surówki. | Odpady z czyszczenia koryt żużlowych i surówkowych,  w których w skład wchodzi: żużel wielkopiecowy, skrzepy surówkowe, piasek, masy korytowe, betony.   Stalownia: złom stalowy  w postaci skrzepów stali, powstających w wyniku ewentualnych rozlań stali podczas jej przelewania do kadzi oraz kawałki zakrzepłej stali, pozostającej w kadzi po prowadzonych procesach.   Walcownia: złom w postaci obcinków, skrzepów, obtopów.   Właściwości: odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.   Skład chemiczny: związki nieorganiczne: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, a także związki zawierające: arsen, kadm, miedź, rtęć, nikiel, ołów, cynk, chlor, fluor, siarka. | |  | **10 13 13** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | Odpady powstające  w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe w instalacji produkcji wapna.   Odpad stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe wapnialni.   Odpad w postaci stałej. | Odpad w postaci stałej.   Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu. | |  | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady powstające  w wyniku konserwacji  i remontów prowadzonych  w instalacji. | Odpad w postaci stałej.   Tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych w postaci tkanin poliestrowych lub szklanych zanieczyszczonych pyłem  z gazów odlotowych, zawierających głównie żelazo, tlenki wapnia, krzemu i magnezu oraz czyściwo nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.  W skład odpadu wchodzą głównie materiały tekstylne  z surowców naturalnych, takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych.  Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne. | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady pochodzące  z procesu spiekania md metali, wytopu surówki żelaza, odsiarczania surówki, konwertorowy, obróbki pozapiecowej piece pokroczne walcowni. | Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych.   Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne  w wodzie.   W skład odpadu wchodzą: glinokrzemiany, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek krzemu. | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione  w 16 01 05 | Odpady powstające  z piecach Maerz’a w postaci materiałów ogniotrwałych, cegły szamotowej  i magnetyzowej z bieżących remontów instalacji wapnialni. | Odpad w postaci stałej.   W skład odpadu wchodzą: glinokrzemiany, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek krzemu.   Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne  w wodzie. | |  | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | Odpady powstające  z opróżniania zbiorników retencyjnych zlokalizowanych na oczyszczalni ścieków deszczowo-przemysłowych. | Odpad stały, nierozpuszczalny  w wodzie.   W skład odpadu wchodzą: Fe, CaO, SiO2, MgO , Zn, Pb. |     **3.4.2. Instalacje powiązane z instalacjami IPPC**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło i miejsce powstawania odpadu** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu** | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | |  | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje  i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców | Odpady w postaci emulsji chłodzącej, stosowanej przy obróbce metali do chłodzenia narzędzi, urządzeń skrawających, powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych urządzeń instalacji. | Emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpiennych  i przeciwmgielnych.  Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach.  Substancja o właściwościach wykazujących działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5  i ekotoksyczne HP14. | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady z układów hydraulicznych urządzeń instalacji. | Oleje te zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych.  Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź. Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających, głównie fosforu, siarki i arsenu.  Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i egzotoksycznych HP4. | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady w postaci zużytych olejów stosowanych  w układach hydraulicznych instalacji. | Oleje składające się  z syntetycznych estrów  i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki.   Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady powstające  w wyniku wymiany z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz  w procesie przemian dodatków stosowanych  w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. | Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zanieczyszczone głównie substancjami powstającymi  w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych. Powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali.  Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3. | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Odpady powstające podczas wymiany olejów  w eksploatowanych przekładniach lub silnikach. | Odpady składające się  z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne  i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone są również związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających.  Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady powstające  w transformatorach  i kondensatorowych. | Odpady składające się  z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu, głównie związki fosforu, siarki  i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów.  Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych.   Substancja płynna, palna. wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Odpady smarowo - olejowe w postaci mieszaniny substancji ropopochodnych  z zanieczyszczeniami stałymi z instalacji  i urządzeń. | Odpady składające się  z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyściwa. Odpady te nie zawierają ołowiu oraz PCB.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | |  | **06 08 99** | Inne niewymienione odpady | Odpad żelu krzemionkowego z filtrów do osuszania sprężonego powietrza. | Odpady składające się  z dwutlenku krzemu.   Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. | |  | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady powstające podczas konserwacji i remontów ciągów transportowych  w instalacji. | Odpady stanowią taśmy gumowe, zbrojone stalą oraz uszczelki i węże, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne  i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory.   Zawierają kauczuk naturalny  i syntetyczny, stal szlachetną, kordy z poliamidu i sadze.  Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie. | |  | **10 02 08** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | Odpad w postaci pyłów zatrzymanych  w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. | Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.   Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel. | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | Odpad powstający w wyniku procesu przerobu złomy. | Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Zendra - tlenki żelaza. | |  | **10 13 13** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | Odpady w postaci pyłów zatrzymanych  w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. | Odpad w postaci stałej.  Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu. | |  | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza i jego stopów | Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. | Odpady w postaci drobnych elementów, skrawków, opiłków  i wiórów stalowych, powstałych  w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów.   Skład chemiczny: żelazo  i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan.   Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie. | |  | **12 01 03** | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. | Odpady w postaci drobnych elementów, skrawków, opiłków  i wiórów metalowych, powstałe  w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych.  Skład chemiczny: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel.  Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie. | |  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpad powstający w wyniku prac spawalniczych oraz napraw instalacji.   Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym. | Odpady w postaci stałej.  Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym.  Skład chemiczny elektrod: żelazo, mangan, fluor, wapń, krzem, sód, chrom, potas, tytan.   Skład chemiczny drutu spawalniczego: żelazo, mangan, krzem, chrom, nikiel, miedź.  Skład chemiczny żużla: tlenek krzemu, tlenek manganu, tlenek wapnia, tlenek żelaza. | |  | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Opad powstający w wyniku prowadzonych prac remontowych w instalacji. | Odpady w postaci stałej.   Zużyte tarcze szlifierskie, materiały skrawające, ściernice  i inne materiały szlifierskie (papier ścierny).   Odpady składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węglika krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych. | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych powstające z bieżących remontów. | Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych.   Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne  w wodzie.   W skład odpadu wchodzą: glinokrzemiany, MgO, CaO, SiO2. | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione  w 16 01 05 | Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych powstające z bieżących remontów. | Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne  w wodzie.   W skład odpadu wchodzą glinokrzemiany, MgO, CaO  i SiO2. | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | Odpady złomu wysegregowanego  z odpadów materiałów ogniotrwałych oraz odpadów powstających w wyniku czyszczenia wagonów. | Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie.   Skład chemiczny: żelazo, węgiel. | |  | **19 12 03** | Metale nieżelazne | Odpady metali nieżelaznych wysortowane z materiałów ogniotrwałych, odpadów budowalnych powstające  w wyniku sortowania tych odpadów | Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: Cu, Al, Zn, itp. | |  | **19 12 04** | Tworzywo sztuczne  i guma | Odpady tworzyw sztucznych I gumy wysortowane  z materiałów ogniotrwałych, odpadów budowalnych oraz odpadów powstałych  w wyniku segregacji odpadów powstające  w wyniku sortowania tych odpadów | Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: PP, PCV, PVC, kauczuk | |  | **19 12 07** | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | Odpady drewna wysortowane z odpadów materiałów ogniotrwałych  i odpadów budowalanych oraz odpadów powstałych  w wyniku segregacji powstające w wyniku sortowania tych odpadów | Odpady stałe nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: celuloza | |  | **19 12 09** | Minerały (np. piasek, kamienie) | Odpady wyselekcjonowane  z poddawanych przetwarzaniu odpadów materiałów ogniotrwałych. | Odpady w postaci stałej.   Odpady zawierają frakcje mineralne (np. piasek, kamienie). | |  | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady stanowią pozostałości po wysortowaniu materiałów ogniotrwałych i złomu, nienadające się do dalszego użytku. | Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie.  Odpady takie jak szkło, plastik, drewno, tekstylia.  Nie wykazują właściwości niebezpiecznych.   Skład chemiczny: substancje organiczne i nieorganiczne. |   **3.4.3. Instalacje niepowiązane z instalacjami IPPC**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Źródło i miejsce powstawania odpadu** | **Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu** | | **Odpady niebezpieczne** | | | | | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Oleje odpadowe z układów hydraulicznych urządzeń instalacji. | Oleje zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych.   Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź.  Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających głównie fosforu, siarki i arsenu.   Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i egzotoksycznych HP4. | |  | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady w postaci zużytych olejów stosowanych  w układach hydraulicznych instalacji i maszynach  w laboratoriach. | Oleje składające się  z syntetycznych estrów  i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady powstające  w wyniku wymiany, z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz  w procesie przemian dodatków stosowanych  w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. | Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zanieczyszczone substancjami, powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych. Powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali.  Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja  o właściwościach palnych HP3. | |  | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe | Oleje odpadowe maszynowe, wymieniane  w eksploatowanych przekładniach lub silnikach oraz maszynach  w laboratorium wykonującym badania materiałowe. | Odpady składające się  z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu).   Oleje zanieczyszczone są związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | Odpady w postaci mineralnych olei transformatorowych i kondensatorowych, powstające z urządzeń elektroenergetycznych. | Odpady składające się  z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki  i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów.   Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | |  | **13 07 01\*** | Olej opałowy i olej napędowy | Odpady w postaci resztek oleju napędowego po analizach oleju powstające  w laboratorium wykonującym takie badania. | Odpady składające się  z mieszaniny węglowodorów. Substancja płynna, palna. Właściwości: palne HP3, egzotoksycznych HP4  i ekotoksyczne HP14. | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Odpady smarowo- olejowe oraz odpady laboratoryjne  z wykonywania badań laboratoryjnych próbek olejów. | Odpady składające się  z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego  i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyściwa. Odpady nie zawierają ołowiu oraz PCB.   Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia  w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. | | **Odpady inne niż niebezpieczne** | | | | | |  | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza i jego stopów | Odpady z toczenia walców na tokarkach oraz mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego. | Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.  Odpad stanowią drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów.  Skład chemiczny: żelazo, węgiel, krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. | |  | **12 01 03** | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Odpady te wytwarzane są podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. | Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.  Odpad stanowią drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Skład chemiczny: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. | |  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpady powstające  w wyniku prac spawalniczych przy naprawie instalacji. | Odpady w postaci stałej.  Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym.   Skład chemiczny elektrod: żelazo, mangan, fluor, wapń, krzem, sód, chrom, potas, tytan.  Skład chemiczny drutu spawalniczego: żelazo, mangan, krzem, chrom, nikiel, miedź.. Skład chemiczny żużla: tlenek krzemu, tlenek manganu, tlenek wapnia, tlenek żelaza. | |  | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Zużyte tarcze szlifierskie, materiały skrawające, ściernice i inne materiały szlifierskie (papier ścierny). | Odpady składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węglika krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych.   Odpady w postaci stałej. |     **3.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych wytworzonych odpadów**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Miejsce magazynowania odpadu** | **Sposób magazynowania odpadu** | | --- | --- | --- | --- | --- | | 1. | **06 08 99** | Inne niewymienione odpady | Hala Spiekalni - Stacja Oczyszczania Powietrza | Szczelne opisane worki,  w wyznaczonym miejscu pomieszczenia SOP | | 2. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Rejon Spiekalni - plac przy przenośniku taśmowym nr 13 | Ogrodzony i oznakowany plac,  o powierzchni 500 m2, luzem,  w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu | | Rejon magazynów buforowych rudy. Plac przy warsztacie regeneracji taśm-obok przenośnika przenośniku taśmowym nr 11 | Ogrodzony i oznakowany plac,  o powierzchni 900 m2, luzem,  w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu | | Rejon Bazy i Wsadu (dawny magazyn 701) - obok nieczynnej rampy kolejowej | Oznakowany plac, o powierzchni 180 m2, luzem, w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu | | Rejon Wielkich Pieców | Wydzielony i oznakowany plac obok Namiarowni Wsadu WP2 | | Wapnialnia - rejon hali dmuchaw | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu magazynu, na utwardzonym podłożu | | Wapnialnia - rejon pieców Maerz’a | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na paletach | | Rejon Walcowni Średniej - warsztat hydrauliki siłowej | Opisane pojemniki metalowe,  o pojemności 4 m3, posadowione na utwardzonym podłożu | | Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego-rejon porządkowy X, podrejon TZ2 | Pojemnik metalowy, posadowiony na ogrodzonym  i oznakowanym placu, na utwardzonym podłożu | | Pomieszczenie warsztatu Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego | Metalowe pojemniki | | Rejon Stalowni – w garażu pomiędzy magazynem złomu TMS a ekspedycją MCOS1 | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu | | Rejon Stalowni – w garażu  w pobliżu zbiornika V3 | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu | | Rejon Stalowni – teren przed dawną zajezdnią wózków akumulatorowych | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu | | 3. | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Rejon Wielkich Pieców. Za halą lejniczą przy każdym piecu | Transportowane są bezpośrednio do instalacji granulacji żużla lub gromadzone w dwóch dołach zlewczych dla każdego z pieców, o wymiarach 12,6 m × 50 m × 3,5 m każdy,  z betonowym podłożem | | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza. Doły awaryjne za halą konwertorów | Trzy doły żużlowe, o pojemności  72 m3, z betonowym podłożem | | Hala ewakuacji żużla | Trzy doły żużlowe, o pojemności  64 m3, z betonowym podłożem | | Hala ewakuacji żużla | Torowisko instalacji odsiarczania, z betonowym podłożem | | Kafar żużla | Luzem, w sposób zorganizowany | | Hala, torowisko pieców kadziowych i urządzenia próżniowego odgazowania stali | Wyznaczone i oznakowane miejsce w hali produkcyjnej,  z betonowym podłożem | | Sąsiedztwo stanowisk odsiarczania surówki | Dwa wyznaczone i oznakowane miejsca w hali produkcyjnej,  z betonowym podłożem | | Między maszynami COS-1  i COS 2, hala nr 1 | Wyznaczone i oznakowane stanowisko, o powierzchni  16 m3, z betonowym podłożem | | Doły zlewcze żużla 2 szt. rejon zbiornika odzysku gazu konwertorowego | Dwa doły zlewcze, o wymiarach 180,0 m × 20,0 m × 5,0 m,  z betonowym podłożem | | Rejon Stalowni – teren w pobliżu stacji odsiarczania nr 2 | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu | | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | | 4. | **10 02 07\*** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Instalacja do spiekania rud metali | Dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności  ok. 200 m3 każdy | | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza.  Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany  z emitorem E-73) | Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m3 1) | | 5. | **10 02 08** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | Instalacja do spiekania rud metali. Namiarownia składników pylastych zasobniki nr 3 i 4 | Dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności 15 m3 każdy | | Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.  Odpylnik statyczny 1 szt. na każdym wielkich pieców | Trzy szczelne i oznakowane stalowe zbiorniki, o pojemności 800 m3 każdy | | Odpylnia hali wielkich pieców | Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m3 | | Zbiornik pyłu namiarowni wsadu | Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności  300/150 m3 | | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza.  Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany  z emitorem E-39) | Szczelny i oznakowany zbiornik, o pojemności 50 m3 1) | | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza.  Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany  z emitorem E-73) | Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m3 1) | | Zbiornik retencyjny przy odpylni stacji argonowania | Szczelny i oznakowany zbiornik, o pojemności 20 m3 | | Zbiornik retencyjny przy odpylni pieca kadziowego dwustanowiskowego TLF | Oznakowany zbiornik,  o pojemności 110 m3 | | Zbiornik retencyjny przy odpylni pieca kadziowego jednostanowiskowego LHF | Dwa szczelne i oznakowane zbiorniki | | Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco. Urządzenie odpylające | Szczelne i oznakowane pojemniki metalowe,  o pojemności 0,3 m3 | | 6. | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Rejon Walcowni Dużej - przy nawie DL | W oznakowanym miejscu obok hali produkcyjnej, w szczelnym betonowym osadniku,  o wymiarach 6 m × 17 m × 16 m | | Rejon Walcowni Dużej - rejon prostownic | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, w opisanych metalowych koszach | | Rejon Walcowni Średniej - hala nr 8 - rejon prostownic | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, w opisanych metalowych koszach | | Rejon Walcowni Średniej - hala nr 2 | Szczelny betonowy i opisany osadnik, o wymiarach  8,5 m × 15 m × 13 m | | Wykańczalnia COS hala 4 | Szczelny i opisany betonowy osadnik na zgorzelinę | | Wykańczalnia COS hala 3 | Dwa szczelne i opisane betonowe osadniki na zgorzelinę, o pojemności 20 Mg każdy | | Rejon Spiekalni Magazyn buforowy rudy - pole I | Oznakowany i utwardzony plac,  o powierzchni 500 m2 | | Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy | Osady z prasy filtracyjnej,  w sposób zorganizowany, na szczelnym, utwardzonym  i oznakowanym placu | | Rejon składowiska „Lipówka” | Trzy szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe, o łącznej pojemności ok. 150 000 m3 | | 7. | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy | Osady z prasy filtracyjnej  w sposób zorganizowany na szczelnym, utwardzonym  i oznakowanym placu | | Rejon składowiska „Lipówka” | Trzy szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe, o łącznej pojemności ok. 150 000 m3 | | 8. | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | Rejon Stalowni - hala złomu | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej  w betonowym, szczelnym zasieku, o pojemności 11 880 m3 | | Rejon Stalowni - hala przeładunku koryt | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej,  w dwóch zagłębionych zasiekach, o pojemności  4 200 m3 każdy | | Rejon kafaru złomu | Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 1 680 m2 | | 9. | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | Rejon Spiekalni - pola remontowe urządzeń | Opisane skrzynie posadowione w wyznaczonym miejscu | | Rejon Wielkich Pieców -  w magazynie surówki stałej | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu,  o powierzchni 500 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Wielkich Pieców w rejonie dołów zlewnych żużla | Luzem, w sposób zorganizowany, w dwóch wyznaczonych  i oznakowanych miejscach,  o powierzchni 50 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Wielkich Pieców w rejonie magazynów żużla granulowanego | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu, o powierzchni 600 m2 | | Rejon Stalowni i hala rozlewnicza | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Stalowni - hala złomu | Luzem, w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali magazynowej w betonowym, szczelnym zasieku,  o pojemności 11 880 m3 | | Rejon Stalowni- hala przeładunku koryt | Luzem, w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali magazynowej, w dwóch zagłębionych zasiekach,  o pojemności 4 200 m3 każdy | | Rejon Walcowni Półwyrobów -magazyn walców | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Dużej, nawa GH w hali - wyrzutnik przed piecami | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Dużej, nawa DC dla stanowiska wyrzutników, nawa BC, nawa DL, nawa MW, nawa PT | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych stalowych koszach | | Rejon Walcowni Dużej, hala Walcowni nawa BC, nawa DL, nawa MW, nawa PT | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych stalowych koszach | | Rejon Walcowni Dużej, hala Wykańczalni Kształtowników, nawa RB | Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Dużej, hala Wykańczalni Szyn, nawa MN | Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Średniej - hala produkcji obudów górniczych, nawa PT | Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej - wyrzutnik gorący za piecem nr 1 | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej - wyrzutnik gorący za klatką 2 | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon Walcowni Średniej - hala nr 3 Walcowni Średniej | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej stanowisko palenia złomu ST 4.1 | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon Walcowni Średniej - chłodnia | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon pił Walcowni Średniej | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon ekspedycji Walcowni Średniej - pole 0 | W sposób zorganizowany,  w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych | | Rejon Wielkiego Pieca nr 2 -Pompownia nr 7 | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu | | RejonWielkiego Pieca nr 2 - Pompownia nr 7 obok osadników 3 i 4 | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Zakładu Energetycznego - Pompownia nr 5, obok zagęszczaczy | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 15 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Wielkiego Pieca nr 3 - Pompownia nr 8 rejon, osadników radialnych | Luzem, w sposób zorganizowany, w metalowych skrzyniach, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 10, przy ścianie pompowni | Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 12, przy ścianie koryta spływowego | Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Zakładu Energetycznego - OŚDP | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon WP1 - przy OGW | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon WP2 - przy OGW | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon WP3 - przy OGW | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m2, na utwardzonym podłożu | | Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego - rejon porządkowy X, podrejon TZ1 | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu | | Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego - rejon porządkowy X, podrejon TZ2 | Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu | | Rejon laboratorium | Luzem, w sposób zorganizowany, lub  w pojemnikach w pomieszczeniu przy laboratorium, wykonującym badania materiałowe | | Rejon Zakładu Energetycznego - teren za budynkiem administracyjnym, przy drodze do tlenowni | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym i ogrodzonym podłożu | | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu. | | 10. | **10 13 13** | Odpady stałe  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | Wapnialnia - rejon sortowni wapna, stacja transportu pneumatycznego | Szczelny i opisany nadpoziomowy stalowy zbiornik pyłu, o pojemności 10 m3 | | Namiarownia składników pylastych | Dwa szczelne i opisane zasobniki, o pojemności  1 400 m3 każdy | | 11. | **12 01 01** | Odpady z toczenia  i piłowania żelaza oraz jego stopów | Hale obróbki walców przy Walcowni Dużej i Średniej - rejon Wydziału Gospodarki Walcami | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach | | Rejon Stalowni - hala złomu | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasieku, o pojemności 11 880 m3 | | Rejon Stalowni - hala przeładunku koryt | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w dwóch oznakowanych zasiekach,  o pojemności 4 200 m3 każdy | | Magazyn nr 113 | W opisanych metalowych pojemnikach, na utwardzonym, betonowym podłożu | | 12. | **12 01 03** | Odpady z toczenia  i piłowania metali nieżelaznych | Hala Obróbki Walców przy Walcowni Dużej Warsztat Wzorcowni | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach | | Gromadzone w rejonie prowadzonych prac konserwacyjnych | Opisane pojemniki,  w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu | | 13. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory olejowe  z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Rejon hali Walcowni Dużej | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu  w oznakowanych szczelnych,  w zamykanych beczkach.  W pobliżu znajduje się sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Centralnego magazynu olejów i smarów (SZWiRO) plac przy budynku socjalnym | W wyznaczonym miejscu wolnostojącej zadaszonej wiaty, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanych szczelnych i zamykanych beczkach.  W pobliżu znajduje się sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Pomieszczenie warsztatu przy laboratorium wykonującym badania materiałowe | W zamykanych opisanych beczkach, na utwardzonym, betonowym podłożu | | 14. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Hale obróbki walców przy Walcowni Dużej i Średniej – rejon Wydziału Gospodarki Walcami | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach | | Gromadzone w rejonie prowadzonych prac konserwacyjnych | Opisane pojemniki,  w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu | | 15. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione  w 12 01 20 | Magazyn 113 | W wyznaczonym miejscu hali magazynowej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych metalowych pojemnikach | | 17. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych | Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej | W wyznaczonym miejscu, w piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym  i opisanym zbiorniku zrzutowym  o pojemności 20 m3. Zbiornik posadowiony na tacy.  W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków. | | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu, z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 25 m3 każdy. Zbiorniki posadowione na tacy.  W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 18. | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Rejon laboratoriów wykonujących badania materiałów i surowców | W zamykanych, opisanych beczkach, na szczelnym, betonowym podłożu | | Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu,  z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem, w zamykanych, opisanych pojemnikach.   W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 19. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych | Rejon Aglomerowni. Lokalizacja: między sortownią i kruszarnią koksu obok węzła P11 | Dwa szczelne, opisane zbiorniki stalowe, o pojemności 2,5 m3 każdy, posadowione w szczelnej tacy.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Wielkich Pieców - teren byłego magazynu 703 | W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Stalowni i COS -  w pobliżu pompowni hydraulicznych | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych pojemnikach | | Rejon Stalowni i COS -  w pobliżu warsztatów utrzymania ruchu | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych pojemnikach | | Hala konwertorów, magazyn olejów w warsztacie remontu wózków | W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Stalowni - wiata obok magazynu smarów i olejów | W wyznaczonym miejscu zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Wapnialnia, magazyn chemiczny | W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.   W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej | W wyznaczonym miejscu piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym i opisanym zbiorniku, o pojemności 20,0 m3.  Zbiornik posadowiony na tacy.   W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Pompownia nr 12, budynek pomp szlamowych | W wyznaczonym miejscu, pomieszczenie zamknięte pompowni, w szczelnym  i opisanym stalowym zbiorniku, o pojemności 7 m3. Zbiornik posadowiony na tacy.   W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon spiekalni - Główna Stacja Transformatorowa GST - 2 | W wyznaczonym miejscu zamkniętego pomieszczenia, na betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych beczkach,  o pojemności 200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego rejon porządkowy X, podrejon TZ1 | W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu,  w szczelnej, zamykanej  i opisanej beczce, o pojemności 200 dm3, posadowionej  w bezodpływowej tacy.  W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu,  z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 25,0 m3 każdy. Zbiorniki posadowione na tacy.  W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 20. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Pomieszczenie warsztatu laboratorium wykonującego badania materiałowe | W zamykanych opisanych beczkach na szczelnym betonowym podłożu | | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu  z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem, w zamykanych opisanych pojemnikach.   W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 21. | **13 03 07\*** | Mineralne oleje  i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz  nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu  z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem w pięciu, szczelnych  i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 3 m3 każdy.  Zbiorniki posadowione na tacy.   W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 22. | **13 07 01\*** | Olej opałowy i olej napędowy | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu  z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem, w zamykanych opisanych pojemnikach.  W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 23. | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | Wapnialnia - magazynek chemiczny obok warsztatu mechanicznego | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych pojemnikach | | COS hala II | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.   W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | COS hala III | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.   W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | COS hala IV | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Stalowni- teren stacji odpylania Nr 1 - przy warsztacie UR | W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych beczkach,  o pojemności 200 dm3.   W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Stalowni - rejon estakady dostaw surówki, warsztat URM | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków. | | Rejon Stalowni - w hali konwertorów poz. 11,5 m, warsztat maszyn wyburzających | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3.   W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Rejon Stalowni wiata obok magazynu smarów i olejów | W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych beczkach,  o pojemności 200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | W rejonie Walcowni Średniej, przy magazynie 716 | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, w budynku pod zadaszeniem, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3. W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Hale obróbki walców | W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności  200 dm3. W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | Centralny magazyn olejów  i smarów (SZWiRO) - plac przy budynku socjalnym | W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych beczkach,  o pojemności 200 dm3.  W pobliżu znajdują się  w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków | | 24. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania  (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Rejon budynku socjalnego Spiekalni | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w rejonie budynku socjalnego, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnym, zamykanym  i opisanym kontenerze | | Rejon budynku socjalnego Wielkich Pieców | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w rejonie budynku socjalnego, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnym, zamykanym  i opisanym kontenerze | | Rejon Stalowni | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu,  w szczelnych, zamykanych  i opisanych kontenerach | | Rejon Stalowni przy stacjach odpylania | Luzem (worki filtracyjne),  w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym betonowym podłożu | | Rejon Walcowni Dużej | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze | | Walcownia Duża - pomieszczenie podręczne do przechowywania substancji niebezpiecznych | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach | | Wapnialnia - rejon przy stacjach dmuchaw | Luzem (worki filtracyjne)  w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu | | Rejon budynku socjalnego Walcowni Średniej | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze | | Magazyn Główny GU - 71 | W wyznaczonym miejscu holu na 2 piętrze budynku,  w szczelnym, opisanym kontenerze, posadowionym na utwardzonym betonowym podłożu | | Zakład Energetyczny - pompownie: 5, 9, 10, 12, 14; hala nr 8, | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu,  w szczelnych i opisanych pojemnikach | | Rejon Wielkich Pieców - pompownie: 7, 8 | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu,  w szczelnych i opisanych pojemnikach | | Zakład Energetyczny - OŚDP | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu,  w szczelnych i opisanych pojemnikach | | Zakład Energetyczny - Główna Stacja Transformatorowa  GST - 5 | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu,  w szczelnych i opisanych pojemnikach | | Zakład Energetyczny - Stacja sprężarek powietrza nr 1 | W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu,  w szczelnych i opisanych pojemnikach | | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | | 26. | **16 11 04** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza | Luzem, w sposób zorganizowany | | Rejon za halą remontów surówkowozów | W wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 100 m2, na utwardzonym podłożu | | Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 100 m3 | | Hala konwertorów (hala ewakuacji żużla) rejon wyburzania kadzi stalowniczych | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku o pojemności 100 m3 | | hala nr 2 COS1 | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 50 m3 | | hala nr 2 COS3 | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 50 m3 | | Argonowanie | W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 16 m3 | | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | | 27. | **16 11 06** | Okładziny piecowe  i materiały ogniotrwale  z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | | 28. | **19 08 10\*** | Tłuszcze  i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione  w 19 08 09 | Teren Oczyszczalni Ścieków Deszczowo - Przemysłowych | Betonowy, oznakowany zbiornik, o pojemności 840 m3 | | Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo - Przemysłowych | Osadnik wstępny nr 1,  o pojemności ok. 720 m3 | | 29 | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione  w 19 08 13 | - | Odpad nie będzie magazynowany na terenie instalacji. Odpad, po osuszeniu w zbiorniku retencyjnym, przekazywany jest uprawnionemu odbiorcy. | | 30. | **19 12 02** | Metale żelazne | Sortownia, linia segregacji odpadów | Luzem, w sposób zorganizowany, na wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu - odpady z sortowni.   Odpady z linii segregacji odpadów magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej cześć placu, na szczelnym podłożu utwardzonym kruszywem, ułożonym na geomembranie.  Pryzma o pojemności 20 m2  i maksymalnej wysokości 4 m, oznakowana tabliczka z kodem odpadu | | 31. | **19 12 03** | Metale nieżelazne | Linia segregacji odpadów | Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej cześć placu.  Pojemnik o objętości 2 m3 oznakowany tablicą z kodem odpadu | | 32. | **19 12 04** | Tworzywo sztuczne i guma | Linia segregacji odpadów | Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej cześć placu.  Pojemnik o objętości 2 m3 oznakowany tablicą z kodem odpadu | | 33. | **19 12 07** | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Linia segregacji odpadów | Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej cześć placu.  Pojemnik o objętości 2 m3 oznakowany tablicą z kodem odpadu | | 34. | **19 12 09** | Minerały  (np. piasek, kamienie) | Sortownia | Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | | 35. | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje  i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Sortownia | Luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu |  1. w zależności od składu wsadu stosownego w procesie konwertorowym magazynowany będzie albo odpad  o kodzie 10 02 07\* albo o kodzie 10 02 08 (w tym samym czasie nie będą magazynowane pyły zaliczane do tych dwóch różnych rodzajów odpadów)   **3.6. Opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób dalszego gospodarowania odpadami** | | --- | --- | --- | --- | | 1. | **06 08 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 2. | **07 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 4. | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | Żużel wielkopiecowy, nie poddany procesowi granulacji, oraz żużel stalowniczy, przekazywane są do odzysku, ewentualnie do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowane zezwolenia  w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 5. | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Odpady poddawane są procesowi odzysku  w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny. Odpady mogą być również przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 6. | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 07 | Część odpadów poddawana jest procesowi odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny. Pozostała część odpadów przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia  w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 7. | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Odpad poddany zostaje odzyskowi w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub  w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy. Odpady mogą być przekazywane również do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 8. | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do spiekania rud metali, instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza lub instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako wsad żelazonośny lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 9. | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub  w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 10. | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | Odpady poddawane są odzyskowi w instalacji do wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 11. | **10 13 13** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 13 12 | Odpady są kierowane do odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako topnik do procesu spiekania lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 12. | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 13. | **12 01 03** | Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych | Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 14. | **12 01 09\*** | Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 15. | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 16. | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 18. | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych | Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami. | | 19. | **13 01 13\*** | Inne oleje hydrauliczne | Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 20. | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych. | Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami. | | 21. | **13 02 08\*** | Inne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe | Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 22. | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych. | Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami. | | 23. | **13 07 01\*** | Olej opałowy i olej napędowy | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 24. | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady. | Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami. | | 25. | **15 02 03** | Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 26. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. Część odpadów poddawana jest odzyskowi na wydziale sortowni. | | 27. | **16 11 06** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami, część odpadów poddawana jest odzyskowi na wydziale sortowni. | | 28. | **19 08 10\*** | Tłuszcze i mieszaniny olejów  z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09. | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 29. | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13. | Odpady poddawane są procesowi odzysku  w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub przekazywany do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami. | | 30. | **19 12 02** | Metale żelazne | Odpady poddawane są procesowi odzysku  w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 31. | **19 12 03** | Metale nieżelazne | Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzajów odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania. | | 32. | **19 12 04** | Tworzywo sztuczne I guma | Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzajów odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania. | | 33. | **19 12 07** | Drewno inne niż wymienione  w 19 12 06 | Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzajów odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania.   Możliwe jest również przekazywane tego rodzaju odpadów osobom fizycznym, w celu wykorzystania ich jako paliwo (jeżeli nie jest zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi) lub do wykonywania drobnych napraw i konserwacji. | | 34. | **19 12 09** | Minerały (np. piasek, kamienie) | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. | | 35. | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. |     **3.7. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji - ilość**  **wytwarzanych odpadów**  Wszystkie działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów realizowane będą przede wszystkim poprzez:   * racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami, * przestrzeganie reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego, * poprawne zarządzanie gospodarką odpadami, * postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów.”  1. W części **IV** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Przetwarzanie odpadów** *otrzymuje brzmienie:*   „**IV. Przetwarzanie odpadów**   1. **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku** 2. **Instalacja do spiekania rud metali**   **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | 1. | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | **6 600** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **330 000** | |  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | **220 000** | |  | **10 02 12** | Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione  w 10 02 11 | **70 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **80 000**  (w przeliczeniu na suchą masę) | |  | **10 02 15** | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | **30 000** | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | **30 000** | |  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | **200** | |  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | **200** | |  | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | **15 000** | |  | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | **400 000** | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | **30 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali związków metali)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | | 1**.** | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | **30 000** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **180 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **50 300**  (w przeliczeniu na suchą masę) |     **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 13 13** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | **9 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | **30 000** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **180 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **50 300**  (w przeliczeniu na suchą masę) |     Odpady powstałe po procesie przetwarzania (po osuszeniu, odsączeniu, uformowaniu), jeżeli nadal posiadają odpowiednio wysoką zawartość żelaza, zawracane są do instalacji, jako dodatek do wsadu żelazonośnego lub, jeżeli nie spełniają powyższego warunku, przekazywane są do przetwarzania firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.   1. **Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza  Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)**      | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **30 000**  (w przeliczeniu na suchą masę) | |  | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | **45 000** | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | **30 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania | **500 000** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **66 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **21 000**  (w przeliczeniu na suchą masę) | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **6 000** |   Żużel wielkopiecowy kierowany na instalację granulacji żużla jest produktem, z którego powstaje żużel granulowany, będący surowcem do produkcji cementu.  Żużel wielkopiecowy spuszczony do dołu zlewnego ma status odpadu o kodzie 10 02 01 - Żużle  z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze).  Pozostałe odpady zawracane są (po osuszeniu, odsączeniu, uformowaniu) do instalacji jako wsad żelazonośny lub przekazywane są do przetwarzania firmom, posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.   1. **Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza**   **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali i związków metali)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **02 01 10** | Odpady metalowe | **5 000** | |  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | **5 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **80 000** | |  | **10 02 15** | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | **30 000** | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | **20 000** | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **920 000** | |  | **10 09 03** | Żużle odlewnicze | **5 000** | |  | **10 09 10** | Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09 | **5 000** | |  | **10 09 12** | Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11 | **1 000** | |  | **10 09 80** | Wybrakowane wyroby żeliwne | **5 000** | |  | **10 11 99** | Inne niewymienione odpady | **5 000** | |  | **10 80 01** | Żużle z produkcji żelazokrzemu | **1 000** | |  | **10 80 02** | Pyły z produkcji żelazokrzemu | **1 000** | |  | **10 80 03** | Żużle z produkcji żelazochromu | **1 000** | |  | **10 80 04** | Pyły z produkcji żelazochromu | **1 000** | |  | **10 80 05** | Żużle z produkcji żelazomanganu | **1 000** | |  | **10 80 06** | Pyły z produkcji żelazomanganu | **1 000** | |  | **12 01 01** | Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów | **80 000** | |  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | **50 000** | |  | **12 01 13** | Odpady spawalnicze | **5 000** | |  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | **5 000** | |  | **12 01 17** | Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 | **5 000** | |  | **12 01 21** | Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 | **5 000** | |  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | **35 000** | |  | **15 01 04** | Opakowania z metali | **30 000** | |  | **16 01 17** | Metale żelazne | **30 000** | |  | **16 02 16** | Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione  w 16 02 15 | **1 000** | |  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | **900** | |  | **17 04 05** | Żelazo i stal | **960 000** | |  | **17 04 07** | Mieszaniny metali | **100** | |  | **19 01 02** | Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych | **5 000** | |  | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | **50 000** | |  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | **900** | |  | **19 10 04** | Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03 | **5 000** | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | **600 000** | |  | **20 01 40** | Metale | **5 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R4 (Recykling lub odzysk metali  i związków metali)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania | **980 000** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **20 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **110 000**  (w przeliczeniu na suchą masę) | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **220 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 09 14** | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | **1 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania | **980 000** | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | **20 000** | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | **110 000**  (w przeliczeniu na suchą masę) | |  | **10 02 99** | Inne niewymienione odpady | **220 000** |  1. **Instalacja do segregacji odpadów**   **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **70 000** | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | **1 000** | |  | **16 07 99** | Inne niewymienione odpady | **7 000** |   **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R12 (Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | **65 000** | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | **1 000** | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | **10 000** | |  | **19 12 09** | Minerały (np. piasek, kamienie) | **5 000** | |  | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty)  z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | **50 000** |   **Łączna masa odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku nie przekroczy  78 000 Mg.**  Odpady zawracane są do instalacji produkcyjnych jako złom wsadowy lub przekazywane są do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.  Wysortowane materiały posiadające odpowiednie parametry mogą być stosowane np. jako wyłożenia ogniotrwałe kadzi itp.  **D.1. Instalacja do sortowania odpadów**  **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu  [Mg/rok]** | | 1. | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze) | **50 000** | | 2. | **16 07 99** | Inne niewymienione odpady | **5 000** | | 3. | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne iż wymienione w 16 11 03 | **15 000** | | 4. | **17 01 07** | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | **25 000** | | 5. | **19 12 09** | Minerały (np. piasek, kamienie) | **5 000** | | 6. | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11 | **5 000** |   **Łączna masa odpadów dopuszczonych do przetworzenia w okresie roku nie przekroczy  105 000 Mg.**    **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia (powstających) w ramach przetwarzania odpadów:**   |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość odpadu  [Mg/rok]** | | 1. | **19 12 02** | Metale żelazne | **2 000** | | 2. | **19 12 03** | Metale nieżelazne | **50** | | 3. | **19 12 04** | Tworzywa sztuczne i guma | **50** | | 4. | **19 12 07** | Drewno inne niż wymienione w 19 12 06 | **50** |   **Łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku nie przekroczy  2 150 Mg.**   1. **Instalacja do oczyszczania zużytych olejów**   **Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **300** | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **600** | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | **20** |     **Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w procesie odzysku R9 (Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów)**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Ilość**  **[Mg/rok]** | | --- | --- | --- | --- | |  | **13 08 99\*** | Inne niewymienione odpady | **100** |   Odpady te przekazywane są do przetwarzania firmom, posiadającym stosowne zezwolenia  w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. Sposób postępowania z tymi odpadami, uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.     1. **Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia**   **A. Instalacja do spiekania rud metali**  Odpady kierowane są do odzysku w procesie spiekania. Odpady oraz surowce są dozowane z namiarowni, według ściśle określonego namiaru, a następnie, ciągiem transporterów, kierowane są do zasobników nad taśmami spiekającymi, gdzie rozpoczyna się proces spiekania mieszanki, zgodnie z harmonogramem produkcji spieku.   Przyjmowane do odzysku odpady to głównie wsad żelazonośny. Część odpadów pochodzi  z produkcji wapna i wykorzystywana jest w instalacji jako topnik do procesu spiekania.  Procesy odzysku odpadów to:   * R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali, * R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.   Zakład, w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji do spiekania rud metali, posiada możliwości techniczne, czyli odpowiednie instalacje o wymaganej wydajności i możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel.  Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 1 221 000 Mg.  Odzysk prowadzony jest w procesie spiekania prowadzonym na trzech taśmach spiekalniczych o wydajności 450 Mg/h każda.  **B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  Odpady odzyskiwane są w procesie wielkopiecowym, zgodnie z harmonogramem produkcji. Z magazynu, odpady żelazonośne, przy pomocy systemu przenośników, ładowane są do zasobników wielkich pieców.   Następnie, odpady oraz pozostałe surowce, są dozowane według ściśle określonego namiaru do urządzenia zasypowego wielkiego pieca. W wyniku zachodzących w wielkim piecu procesów fizykochemicznych następuje odzysk żelaza, polegający na wytopieniu żelaza metalicznego zawartego w odpadach oraz redukcja faz tlenkowych żelaza do żelaza, jego stopienie i przejście do surówki. Prowadzony proces odzysku odpadów to proces R4 - recykling lub odzysk metali  i związków metali.  Zakład, w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza, posiada możliwości techniczne, czyli odpowiednie instalacje o wymaganej wydajności i możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel.  Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 105 000 Mg.  Odzysk odpadów żelaza i stali prowadzony jest w trzech Wielkich Piecach, o zdolności produkcyjnej:   * WP nr 1 - 2 200 000 Mg/rok, * WP nr 2 - 2 600 000 Mg/rok, * WP nr 3 - 2 200 000 Mg/rok.   **C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza**  Odzysk odpadów polega na ich wykorzystaniu w całości jako wsad do pieca, w konwertorowym procesie wytopu stali. Wykorzystanie określonych rodzajów odpadów, ich proporcje i ilości są zgodne z harmonogramem produkcji instalacji do wytopu stali surowej.   Dodatkowo, w instalacji wykorzystywane są własne odpady mas formierskich do ponownego wypełnienia pustych przestrzeni podczas montażu form odlewniczych.  Zastosowane procesy odzysku odpadów to:   * R4 - recykling lub odzysk metali i związków metali, * R5 - recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.   Zakład, w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, posiada możliwości techniczne, czyli odpowiednie instalacje o wymaganej wydajności i możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel.  Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 2 960 900 Mg.  Odzysk odpadów złomu żelaza i stali prowadzony jest w trzech konwertorach tlenowych,  o wydajności maksymalnej 2 500 000 Mg/rok każdy.  **D. Instalacja do segregacji odpadów**  W instalacji sortowania, następuje wydzielenie nieuszkodzonych materiałów ogniotrwałych  z odpadów powstających w wyniku remontu wymurówek pieców i innych urządzeń instalacji.  Proces sortowania odbywa się na placu składowym o powierzchni 12 200 m2, który przeznaczony jest do magazynowania przywożonych odpadów i wybrania z nich surowców wtórnych. Sortownia składa się z trzech dołów rozładowczych, kosza zasypowego z podajnikiem, przenośnika poziomego do transportu odpadów, przenośnika ukośnego do ładowania odpadów po wysorcie na wagony kolejowe oraz ładowarki.   Zastosowany proces odzysku odpadów to proces R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R11.  Zakład, w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji sortowania odpadów, posiada możliwości techniczne, czyli odpowiednie instalacje o wymaganej wydajności i możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel.  Wydajność maksymalna instalacji wynosi 110 000 Mg na rok.  Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 78 000 Mg.  **D.1. Instalacja do sortowania odpadów**  Działalność w zakresie przetwarzania odpadów prowadzona będzie na części działki  o nr ew. 220/2 k.m. 126 obręb Dąbrowa Górnicza, przy Al. J. Piłsudskiego 92, w Dąbrowie Górniczej.  Teren przeznaczony na prowadzenie działalności w zakresie przetwarzania odpadów polegającego na sortowaniu odpadów o kodach: 10 02 01, 16 07 99, 16 11 04, 17 01 07, 19 12 09 i 19 12 11, znajduje się w rejonie sortowni ArcelorMittal Poland S.A. Wnioskodawca posiada tytuł prawny do tego terenu. Odpady przetwarzane są w celu produkcji kruszywa dla budownictwa (głównie drogowego) z odpadów mineralnych.   Zastosowany proces przetwarzania odpadów to proces R5 - recykling lub odzysk materiałów nieorganicznych (zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach).  Proces technologiczny polegać będzie na rozdzieleniu na poszczególne frakcje (0 - 11,2 mm,  11,2 - 31,5 mm, 0 - 63mm, powyżej 150 mm) odpadów hutnicznych i odpadów wytwarzanych  w czasie remontów i napraw instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Dąbrowa Górnicza, w mobilnym urządzeniu przesiewająco-sortującym. Odpady przeznaczone do przetwarzania, będą transportowane drogą kolejową na teren sortowni wagonami samowyładowczymi i wyładowywane do dwóch boków wgłębnych, zlokalizowanych po północnej stronie toru kolejowego, o szerokości 4 m, długości 40 m i wysokości 2 m każdy. Po dostarczeniu odpadów do boksów, nastąpi ich wybieranie z boksów za pomocą ładowarki i przetransportowanie na oznaczone pryzmy magazynowe, zlokalizowane w bezpośrednim sąsiedztwie urządzenia przesiewająco-sortującego.  Z pryzm, odpady będą dostarczane ładowarką, na kratę ww. urządzenia. Odpady pochodzące  z remontów i napraw instalacji eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. dowożone będą również transportem samochodowym.  Sortowanie odpadów prowadzone będzie w mobilnej instalacji do przetwarzania odpadów. Odpady,  w pierwszej kolejności zasypywane będą na kratę zasypową, a następnie, frakcja o wielkości poniżej 150 mm, będzie trafiała do kosza zasypowego (o pojemności 8,5 m3) urządzenia. Odpady większe zostaną odrzucone.   Strumień odpadów, transportowany będzie układem przenośników taśmowych na przesiewacz dwupokładowy, gdzie będzie następowało:   * rozdzielenie materiału na trzy frakcje o różnych granulacjach, * wychwytywanie, przez nadtaśmowe oraz bębnowe separatory magnetyczne, odpadów złomu stalowego.   Urządzenie przesiewająco-sortujące, wyposażone będzie w sita o wymiarach oczek: 12 mm,  40 mm i 70 mm, wymienionych w zależności od zapotrzebowania na daną frakcję kruszywa.  W wyniku przetwarzania odpadów, powstawać będą kruszywa budowlane, o frakcjach: 0 - 11,2 mm, 11,2 - 31,5 mm, 31,5 - 63 mm, 0 - 63 mm, 63 - 150 mm. Wytworzony w ten sposób materiał, magazynowany będzie w sposób uporządkowany, z podziałem na poszczególne frakcje, na terenie działki ew. nr 220/2.  Finalnym produktem instalacji będą kruszywa hutnicze, budowlane (głównie do budowy dróg), spełniające następujące normy:   * PN-EN 13242:2004 „Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym”, * PN-EN 13383-1:2003 i PN-EN 13383-1:2003/AC:2004 „Kamień do robót hydrotechnicznych. Część 1: Wymagania”, * PN-S 02205:1998 „Drogi samochodowe. Roboty ziemne. Wymagania i badania”, * PN-B-11115:1998 „Kruszywa mineralne. Kruszywa sztuczne z żużla stalowniczego do nawierzchni drogowych”, * PN-S 06102:1997 „Podbudowy z kruszyw stabilizowanych mechanicznie”, * Krajowa Ocena Techniczna IBDiM.   W celu potwierdzenia zgodności produkowanych kruszyw, certyfikowane laboratorium zewnętrzne, będzie wykonywało badania wyrobów końcowych, w sposób i z częstotliwością określoną  w normach. Wytworzonym, w procesie przetwarzania odpadów, kruszywom, spełniającym wymagania dla produktu, nadawany będzie numer wg PKWiU: 08.12.13.0 - mieszaniny żużla  i podobnych odpadów przemysłowych, nawet zawierające kamyki, otoczaki, żwir i krzemień do celów budowlanych.  Zdolność przetwarzania odpadów w instalacji wynosić będzie maksymalnie 100 000,00 Mg odpadów w ciągu roku. Mobilna instalacja do przetwarzania odpadów (współpracująca ze sprzętem ciężkim - koparki, ładowarki) posiada wydajność 500 t/dobę.   W skład instalacji wchodzą:   * krata zasypowa wraz z koszem zasypowym o pojemności 8,5 m3, * mobilny przesiewacz dwupokładowy o maksymalnej wydajności 500 ton/dobę, * dwa taśmociągi rozkładane hydraulicznie o długości 8,0 m każdy, * trzy separatory magnetyczne oraz separatory bębnowe.  1. **Instalacja do oczyszczania zużytych olejów**   Zużyte odpady olejowe (każdy rodzaj osobno) poddawane są analizie, zgodnie z przepisami szczególnymi w tym zakresie. Nie jest dopuszczalne oczyszczanie olejów, które miały lub mogły mieć styczność z substancjami niebezpiecznymi lub zawierającymi PCB, chlor, siarkę oraz inne substancje, w ilości określonej w przepisach szczegółowych. Odzysk odpadów odbywa się poprzez proces oczyszczania zużytych olejów, polegający na separacji wody oraz sedymentacji zanieczyszczeń w odstojnikach. Kolejnym etapem oczyszczania zużytych olejów jest odwirowanie  i filtracja oleju w wirówkach filtrująco-odwadniających, umożliwiających usunięcie resztek wody  i osadu.  Oleje oczyszczone, gromadzone są selektywnie w oznakowanych szczelnych zbiornikach, na uszczelnionym podłożu, a następnie kierowane do ponownego wykorzystania w tych samych instalacjach. Prowadzony proces nie jest procesem regeneracji, w rozumieniu przepisów ustawy  o odpadach.   Zastosowany proces odzysku odpadów to proces R9 - powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów.  Zakład, w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji oczyszczania zużytych olejów, posiada możliwości techniczne, czyli odpowiednie instalacje, o wymaganej wydajności oraz możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel.  Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 920 Mg.  Wydajność maksymalna instalacji wynosi 3 000 Mg na rok.   1. **Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów** 2. **Instalacja do spiekania rud metali**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 07\*** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne | Namiarownia składników pylastych, dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności 160 m3 każdy. | |  | **10 02 08** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07 | Namiarownia składników pylastych, dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności 115 m3 każdy. | |  | **10 02 10** | Zgorzelina walcownicza | Magazyn buforowy rudy – oznakowany  i utwardzony plac, o powierzchni 500 m2 | |  | **10 02 12** | Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11 | Magazyn buforowy rudy - pole nr I oznakowany i utwardzony plac . | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 13 | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **10 02 15** | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **10 02 80** | Zgary z hutnictwa żelaza | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **10 13 13** | Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12 | Namiarownia składników pylastych - dwa szczelne i opisane zasobniki o pojemności  1 400 m3 każdy. | |  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **12 01 15** | Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **19 08 14** | Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2. | |  | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2 | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2 |  1. **Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac, o powierzchni 500 m2. | |  | **19 10 01** | Odpady żelaza i stali | Magazyn podstawowy PPD3, o powierzchni  600 m2 | |  | **19 12 02** | Metale żelazne | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac, o powierzchni 500 m2 |  1. **Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 14** | Szlamy i osady pofiltracyjne  z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13 | Magazyn buforowy rudy – oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2 | |  | **10 02 15** | Inne szlamy i osady pofiltracyjne | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac o powierzchni 500 m2 | |  | **10 09 14** | Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13 | Luzem w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu placu składowego sortowni o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu | |  | **12 01 02** | Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów | COS - I hala COS, na utwardzonym podłożu – 6 m2 | |  | **12 01 99** | Inne niewymienione odpady | COS - I hala COS, na utwardzonym podłożu – 6 m2 | |  | **17 04 01** | Miedź, brąz, mosiądz | Hala żelazostopów - w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali, w metalowym pojemniku o pojemności 2 m3 | |  | **17 04 07** | Mieszaniny metali | Hala żelazostopów - w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali, w metalowym pojemniku o pojemności 2 m3 | |  | **19 10 02** | Odpady metali nieżelaznych | Hala żelazostopów - w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali, w metalowym pojemniku o pojemności 2 m3 |   Pozostałe odpady nie są magazynowane przez ArcelorMittal Poland S.A. Opady przewidziane do odzysku w Instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, przekazywane są, za pośrednictwem karty przekazania odpadów, do firmy zewnętrznej, posiadającej zezwolenie na zbieranie i przetwarzanie odpadów, celem przygotowania odpowiedniej mieszanki złomu, do procesu konwertorowego.  Mieszanka odpowiednich klas złomu, przekazywana jest do odzysku ArcelorMittal Poland S.A. wraz z KPO w systemie teleinformatycznym BDO. Powyższy sposób gospodarowania odpadami dotyczy zarówno:   * odpadów „wewnętrznych” czyli wytwarzanych w instalacjach ArcelorMittal Poland S.A., które ładowane są na środek lokomocji i przekazywane do w/w uprawnionego odbiorcy, * odpadów „zewnętrznych” czyli odpadów bezpośrednio odbieranych od innych firm zewnętrznych, przez firmę świadczącą dla ArcelorMittal Poland S.A. usługę przygotowania złomu.  1. **Instalacja do segregacji odpadów**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **16 11 04** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | Sortownia - luzem, w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu. | |  | **16 11 06** | Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 | Sortownia - luzem, w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu. | |  | **16 07 99** | Inne niewymienione odpady | Sortownia - luzem, w sposób zorganizowany,  w wyznaczonym miejscu placu składowego,  o powierzchni 12 200 m2, na utwardzonym podłożu. |   **D.1. Instalacja do sortowania odpadów**   | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **10 02 01** | Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe i stalownicze) | W boksie wgłębnym, o powierzchni 80 m2 (szerokość 4 m, długość 20 m, wysokość 2 m), zlokalizowanym po północnej stronie toru kolejowego, na szczelnym podłożu. | |  | **16 07 99** | Inne niewymienione odpady | W pryzmie, o powierzchni do 15 m2, zlokalizowanej w pobliżu urządzenia przesiewająco-sortującego, na szczelnym utwardzonym kruszywem podłożu, ułożonym na geomembranie.   Pryzma o maksymalnej wysokości 4 m, będzie oznaczona tablicą z kodem magazynowanego odpadu. | |  | **16 11 04** | Okładziny i materiały ogniotrwałe  z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 | W pryzmie, o powierzchni do 50 m2, zlokalizowanej w pobliżu urządzenia przesiewająco-sortującego, na szczelnym utwardzonym kruszywem podłożu, ułożonym na geomembranie.   Pryzma o maksymalnej wysokości 4 m, będzie oznaczona tablicą z kodem magazynowanego odpadu. | |  | **17 01 07** | Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 | W boksie wgłębnym, o powierzchni 80 m2 (szerokość 4 m, długość 20 m, wysokość 2 m), zlokalizowanym po północnej stronie toru kolejowego, na szczelnym podłożu. | |  | **19 12 09** | Minerały (np. piasek i kamienie) | W pryzmie, o powierzchni do 15 m2, zlokalizowanej w pobliżu urządzenia przesiewająco-sortującego, na szczelnym utwardzonym kruszywem podłożu, ułożonym na geomembranie.   Pryzma o maksymalnej wysokości 4 m, będzie oznaczona tablicą z kodem magazynowanego odpadu. | |  | **19 12 12** | Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione  w 19 12 11 | W pryzmie, o powierzchni do 15 m2, zlokalizowanej w pobliżu urządzenia przesiewająco-sortującego, na szczelnym utwardzonym kruszywem podłożu, ułożonym na geomembranie.   Pryzma o maksymalnej wysokości 4 m, będzie oznaczona tablicą z kodem magazynowanego odpadu. |  1. **Instalacja do oczyszczania zużytych olejów**  | **Lp.** | **Kod odpadu** | **Rodzaj odpadu** | **Sposób magazynowania odpadów** | | --- | --- | --- | --- | |  | **13 01 10\*** | Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu  z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych,  o pojemności 25 m3 każdy, w centralnym magazynie olejów i smarów. | |  | **13 02 05\*** | Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe  i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu  z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych,  o pojemności 25 m3 każdy, w centralnym magazynie olejów i smarów. | |  | **13 03 07\*** | Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych | W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu na betonowo-ceramicznym podłożu z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 25 m3 każdy w centralnym magazynie olejów  i smarów. |   **3.1. Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna, łączna masa wszystkich rodzajów odpadów, które mogą być magazynowane w tym samym czasie, oraz które mogą być magazynowane w okresie roku**   |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Miejsce i sposób**  **magazynowania**  **odpadów\*** | **Kod odpadu** | **Maksymalna masa**  **Poszczególnych rodzajów odpadów, które mogą być**  **magazynowane w tym samym czasie**  **[Mg]** | **Maksymalna masa poszczególnych rodzajów odpadów**  **magazynowanych  w ciągu roku**  **[Mg/rok]** | | 1. | Namiarownia składników pylastych – dwa szczelne  i opisane zasobniki,  o pojemności  1 400 m3 każdy | **10 13 13** | 3 300,0 | 9 000,0 | | 2. | Namiarownia składników pylastych zasobniki nr 3 i 4 - dwa nadpoziomowe, oznakowane  i szczelne stalowe zbiorniki,  o pojemności 160 m3 każdy | **10 02 07\*** | 420,0 | 330 000,0 | | **10 02 08** | 420,0 | | 3. | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac,  o powierzchni 500 m2 | **10 02 10** | 5 000,0 | 300 000,0 | | **10 02 12** | 5,0 | | **10 02 14** | 18 000,0 | | **10 02 15** | 3 000,0 | | **10 02 80** | 500,0 | | **12 01 02** | 5,0 | | **12 01 15** | 5,0 | | **19 08 14** | 490,0 | | **19 10 01** | 10 000,0 | | **19 12 02** | 1 000,0 | | **19 08 14** | 490,0 | | 4. | COS - I hala COS, na utwardzonym podłożu – 6 m2 | **12 01 02** | 25,0 | 300,0 | | **12 01 99** | 25,0 | | 5. | Sortownia odpadów - oznakowany  i utwardzony plac,  o powierzchni 500 m2 | **16 11 04** | 4 000,0 | 52 900,0 | | **16 11 06** | 100,0 | | **16 07 99** | 100,0 | | **10 09 14** | 50,0 | | 6. | SZWiRO Centralny magazyn olejów  i smarów.  Dwa szczelne  i opisane stalowe zbiorniki,  o pojemności  25,0 m3, znajdujące się w piwnicy, na poziomie – 4,7 m | **13 01 10\*** | 25,0 | 1 631,5 | | **13 02 05\*** | 25,0 | | **13 03 07\*** | 15,0 | | 7. | Magazyn podstawowy PPD3,  o powierzchni 600 m2 | **19 10 01** | 6 000,0 | 25 000,0 | | 8. | Hala żelazostopów - w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali,  w metalowym pojemniku,  o pojemności 2 m3 | **17 04 01** | 20,0 | 1 900,0 | | **17 04 07** | 10,0 | | **19 10 02** | 20,0 | | 9. | Linia sortowania odpadów | **10 02 01** | 250,0 | 50 000,0 | | **16 07 99** | 25,0 | 5 000,0 | | **16 11 04** | 100,0 | 15 000,0 | | **17 01 07** | 250,0 | 25 000,0 | | **19 12 09** | 25,0 | 5 000,0 | | **19 12 12** | 25,0 | 5 000,0 | | **Łącznie masa wszystkich rodzajów odpadów w ramach procesu odzysku odpadów** | | | **52 315,0** | 1. **731,5** |  * 1. **Największa masa odpadów, która mogłyby być magazynowana w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikającej z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemności (wyrażonej w Mg) instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**  |  |  |  |  |  | | --- | --- | --- | --- | --- | | **Lp.** | **Miejsce i sposób**  **magazynowania**  **odpadów** | **Kod odpadu** | **Największa masa magazynowanych odpadów w tym samym czasie**  **[Mg]** | **Całkowita pojemność miejsc magazynowania odpadów**  **[Mg]** | | 1. | Namiarownia składników pylastych - dwa szczelne  i opisane zasobniki,  o pojemności  1400 m3 każdy | **10 13 13** | 3 300 | 3 300 | | 2. | Namiarownia składników pylastych zasobniki nr 3 i 4 - dwa nadpoziomowe, oznakowane  i szczelne stalowe zbiorniki,  o pojemności 160 m3 każdy | **10 02 07\*** | 420 | 420 | | **10 02 08** | | 3. | Magazyn buforowy rudy - oznakowany  i utwardzony plac,  o powierzchni 500 m2 | **10 02 10** | 38 005 | 40 000 | | **10 02 12** | | **10 02 14** | | **10 02 15** | | **10 02 80** | | **12 01 02** | | **12 01 15** | | **19 10 01** | | **19 10 02** | | **19 08 14** | | 4. | COS - I hala COS, na utwardzonym podłożu - 6 m2 | **12 01 02** | 50 | 50 | | **12 01 99** | | 5. | Sortownia odpadów - oznakowany  i utwardzony plac,  o powierzchni 500 m2 | **16 11 04** | 4 250 | 4 500 | | **16 11 06** | | **16 07 99** | | **10 09 14** | | 6. | SZWiRO Centralny magazyn olejów  i smarów  Dwa szczelne  i opisane stalowe zbiorniki,  o pojemności  25,0 m3, znajdujące się w piwnicy, na poziomie - 4,7 m | **13 01 10\*** | 65 | 65 | | **13 02 05\*** | | **13 03 07\*** | | 7. | Magazyn podstawowy PPD3,  o powierzchni 600 m2 | **19 10 01** | 6 000 | 1. 000 | | 8. | Hala żelazostopów - w wyznaczonym  i oznakowanym miejscu hali,  w metalowym pojemniku,  o pojemności 2 m3 | **17 04 01** | 50 | 50 | | **17 04 07** | | **19 10 02** | | 9. | Linia sortowania odpadów | **10 02 01** | 675 | 750 | | **16 07 99** | | **16 11 04** | | **17 01 07** | | **19 12 09** | | **19 12 12** |  * 1. **Dodatkowe wymagania i informacje wynikające z przepisów prawa - wymagania wynikające z warunków ochrony przeciwpożarowej instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów**   ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, z uwagi na ilość znajdujących się na terenie instalacji, substancji niebezpiecznych, został zakwalifikowany do zakładów dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związki z powyższym, prowadzący instalację został zwolniony z obowiązku posiadania operatu przeciwpożarowego.”   1. W części **VII** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych**   *otrzymuje brzmienie:*  „**Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych**   1. **Rozruch i wyłączenie instalacji**   Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia źródeł technologicznych, ponieważ nie wpływa to znacząco na zwiększenie wielkości emisji, w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy. Rozruch w każdej instalacji, polega na stopniowym włączaniu urządzeń i rozpoczęciu dozowania surowców i paliw.  Wraz z urządzeniami, włączane są układy oczyszczania i odprowadzania gazów odlotowych  i w związku z tym, nie występuje zwiększona emisja substancji odprowadzanych do powietrza,  w stosunku do normalnej pracy instalacji. Zatrzymanie procesu produkcyjnego, związane jest z koniecznością wstrzymania dozowania surowców i paliw, oraz stopniowego wyłączania urządzeń technologicznych. Czas zatrzymania zależy od charakteru eksploatowanej instalacji. Proces zatrzymywania instalacji, prowadzony jest zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową, poszczególnych urządzeń technologicznych.   1. **Awaria instalacji**   Nie określa się warunków emisji w sytuacjach awaryjnych. W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas procesu technologicznego i awarii urządzeń związanych z cyklem produkcyjnym, obowiązujące procedury technologiczne, nakazują natychmiastowe uruchomienie urządzenia rezerwowego lub wyłączenie pracy źródła z eksploatacji.   1. **Warunki odbiegające od normalnych:**  * uruchamianie szczególnie „zimnej” taśmy spiekalniczej jest niebezpieczne dla kondycji (trwałości) worków filtracyjnych, ze względu na możliwości tzw. „zabijania” mokrym pyłem, * przechodzenie od niskich do wysokich (i odwrotnie) temperatur, powoduje przechodzenie przez punkt rosy, co również jest niebezpieczne dla worków oraz dla konstrukcji hybryd, ze względu na korozję (obecność SO3, Cl, inne kwasowe składniki spalin).   W celu zminimalizowania uszkodzeń na hybrydach, automatycznie otwiera się bypass. Bypass jest otwierany w następujących sytuacjach:   * rozruch zimny taśmy spiekalniczej, występujący po postojach długich lub krótkich, gdy temperatura spalin spada poniżej 90oC, * spadek w procesie temperatury spalin poniżej 90oC, wynikający z różnych innych przyczyn, * przekroczenie dopuszczalnej temperatury 230oC - w takim przypadku otwiera się bypass celem ochrony worków przed zniszczeniem. Maksymalna, dopuszczalna temperatura wytrzymałości worków to 250 - 260oC, * wzrost ΔP (różnica podciśnień pomiędzy WLOTEM i WYLOTEM) z filtra hybrydowego.   Blokada jest ustawiana na 20 - 25 mbar. Po jej osiągnięciu, następuje intensywne strzepywanie worków, w przypadku gdy jest to nieskuteczne otwiera się bypass. Takie działanie ma na celu ochronę worków przed ich rozerwaniem. Bypass jest ostatecznością. Pomimo otwartego bypassu, spaliny zawsze przechodzą przez elektrofiltr hybrydy, który wyłapuje pył w surowych spalinach z taśmy.  ArcelorMittal Poland S.A. posiada również dodatkowe zabezpieczenia ochronne:   * na taśmie spiekalniczej nr DL-3, w celu obniżenia temperatury spalin, otwiera się zainstalowana klapa świeżego zimnego (pobieranego z otoczenia) powietrza. Chroni to przed otwieraniem klapy bypass w przypadku zbyt wysokich temperatur spalin (+), * na taśmie spiekalniczej nr DL-1 (HF1A i HF1), ustawiona jest blokada na otwarcie klapy bypass od braku dozowania wapna do instalacji. Wapno chroni worki przed zniszczeniem.”  1. W części **VIII** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji,**   punkt **3. Monitoring ścieków** *otrzymuje brzmienie:* „**3. Monitoring ścieków**  Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych  w instalacji do oczyszczania ścieków (IPPC) wprowadzanych do potoku Rakówka należy prowadzić w zakresie:   * pomiarów ilości odprowadzanych ścieków w dwóch punktach kontrolnych, usytuowanych na rurociągach DN 1500, odprowadzających oczyszczone ścieki do potoku Rakówka, * badania jakości odprowadzanych ścieków w zakresie: temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, BZT5, ChZTCr, chlorki, siarczany, cynk, żelazo ogólne, fenole lotne, cyjanki wolne, cyjanki związane, rodanki, substancje ekstrahujące się eterem naftowym, węglowodory ropopochodne, arsen, chrom ogólny, miedź, nikiel, ołów, cyna, azot ogólny, fosfor ogólny  w regularnych odstępach czasu, z częstotliwością co najmniej raz na dwa miesiące, * badania jakości odprowadzanych ścieków w zakresie kadmu i rtęci - codziennie.”  1. W części **VIII** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**,   w punkcie **2. Monitoring emisji substancji do powietrza** *wykreśla się punkt F. Instalacja do granulacji żużla wielkopiecowego*   1. W części **VIII** pozwolenia zintegrowanego, pn. **Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji**,w punkcie **2. Monitoring emisji substancji do powietrza**,   podpunkt **G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**  *otrzymuje brzmienie:* „**G.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza**   1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorze:  * E-18 – węzeł rozdzielczy WR-2.  1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie siarkowodoru na emitorach:  * E-33 do E-34 - granulacja żużla WP-1, * E-35 do E-36 - granulacja żużla WP-2, * E-37 do E-38 - granulacja żużla WP-3.”  1. W treści pozwolenia zintegrowanego dodaje się punkt **XV**, pn. **Zabezpieczenie roszczeń**   *o następującej treści:*    „**XV.** **Zabezpieczenie roszczeń**  Ustanawiam posiadaczowi odpadów - spółceArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej(NIP: 634-24-63-083, Regon: 277839653), prowadzącemu działalność w zakresie przetwarzania odpadów na podstawie pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego, znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 z dnia 14 czerwca 2007 r. (ze zm.) dla instalacji:   * do spiekania rud metali, o przerobie nie mniejszym niż 500 000 t na rok – spiekalnia, * do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – wielkie piece, * do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia, * do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad  20 Mg stali surowej na godzinę – walcownia, * do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę – wapnialnia, * do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia,   zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, eksploatowanych przez spółkęArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej (NIP: 634-24-63-083, Regon: 277839653) zabezpieczenie roszczeń, o którym mowa w art. 48a ust. 1 ustawy o odpadach, w formie gwarancji bankowej, w kwocie ……………………….. umożliwiające pokrycie kosztów wykonania zastępczego:   1. decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2 ustawy o odpadach, 2. obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5 ustawy o odpadach,  * w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania, łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości po akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku, w rozumieniuustawy szkodowej, w ramach prowadzonej działalności polegającej na przetwarzaniu odpadów.”  1. **Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian** | | |
| **Uzasadnienie**  **I. Uzasadnienie faktyczne**  Decyzją z dnia 14 czerwca 2007 r., znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7, Wojewoda Śląski, udzielił spółce ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:   * do spiekania rud metali – spiekalnia, * do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – wielkie piece, * do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia, * do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad  20 Mg stali surowej na godzinę – walcownia, * do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę – wapnialnia, * do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia,   zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, eksploatowanych przez spółkę ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej (NIP: 634-24-63-083, Regon: 277839653).  Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego:   * nr 1985/OS/2008 z dnia 25 lipca 2008 r., * nr 245/OS/2010 z dnia 25 stycznia 2010 r., * nr 2229/OS/2010 z dnia 10 czerwca 2010 r., * nr 3302/OS/2010 z dnia 6 sierpnia 2010 r., * nr 1985/OS/2011 z dnia 6 lipca 2011 r., * nr 793/OS/2012 z dnia 5 kwietnia 2012 r., * nr 3180/OS/2012 z dnia 16 listopada 2012 r., * nr 1458/OS/2014 z dnia 30 lipca 2014 r., * nr 2199/OS/2014 z dnia 3 listopada 2014 r., * nr 2714/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r., * nr 1374/OS/2015 z dnia 25 lipca 2015 r., * nr 690/OS/2016 z dnia 15 kwietnia 2016 r., * nr 2267/OS/2016 z dnia 22 września 2016 r., * nr 1190/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r., * nr 491/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r., * nr 2885/OS/2021 z dnia 30 sierpnia 2021 r., * nr 1150/OE/2023 z dnia 22 marca 2023 r.   W dniu 1 października 2019 r., Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Strony, z dnia 30 września 2019 r., o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego. W treści wniosku, przedstawiciel spółki wskazał, że zmiana pozwolenia zintegrowanego jest podyktowana koniecznością dostosowania do wymagań wynikających z art. 10 i 14 ustawy z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw. Ponadto, decyzja wymagała aktualizacji, w związku ze zmianą klasyfikacji instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego,  tj. z instalacji IPPC - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów, na instalację pomocniczą - do instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza (rudy żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę) - wielkie piece. Decyzja wymagała również aktualizacji w zakresie ochrony powietrza oraz gospodarki wodno-ściekowej.  Strona, w załączeniu do wniosku, przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym, zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie  z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy POŚ.  Instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 1, 2 i 3a, ust. 3 pkt 1b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości  (Dz.U. z 2014 r. poz.1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9, 12, 13c, 16, 78 i 80 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko  (tj. Dz.U. z 2019 r. poz. 1839).  Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:   1. jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ; 2. wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ; 3. wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.   Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.  **II. Przebieg postępowania administracyjnego**  Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (Dz.U. z 2022 r. poz. 1029 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.  Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku  o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu, na adres: pozwolenia.zintegrowane@klimat.gov.pl  Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 6 sierpnia 2020 r., 19 marca 2021 r., 2 czerwca 2021 r., 23 grudnia 2021 r., 18 marca 2022 r., 12 lipca 2022 r., 18 października 2022 r., 11 września 2023 r., 18 października 2023 r. Strona złożyła uzupełnienie do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 5 lutego 2020 r., 29 października 2020 r., 2 grudnia 2020 r., 5 lipca 2021 r., 19 lipca 2021 r., 30 lipca 2021 r., 30 września 2021 r., 20 października 2021 r., 3 listopada 2021 r., 20 grudnia 2021 r., 27 stycznia 2022 r., 29 kwietnia 2022 r., 23 maja 2022 r., 5 sierpnia 2022 r., 7 grudnia 2022 r., 25 września 2023 r., 23 października 2023 r.  W toku postępowania administracyjnego, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia  11 maja 2020 r., na podstawie art. 41 ust. 6a oraz art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach, zwrócił się do Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, o wydanie opinii w związku z prowadzeniem przez spółkę procesu zbierania i przetwarzania odpadów w przedmiotowej instalacji.  Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej, wydał postanowienie, znak: WOŚ.6233.4.12.2020.AW z dnia 10 czerwca 2020 r., w którym, w ramach swoich kompetencji, wyraził stanowisko w sprawie przedmiotowego wniosku, pozytywie opiniując jego zakres.  Zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, Marszałek Województwa Śląskiego, pismem z dnia 5 października 2020 r., zwrócił się do Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach, o wydanie postanowienia w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, po uprzednim przeprowadzeniu kontroli instalacji będącej przedmiotem wniosku, obiektu budowlanego lub jego części lub miejsc magazynowania odpadów, w których ma być prowadzony proces przetwarzania odpadów lub zbierania odpadów, na podstawie art. 41a ust. 1 ww. ustawy o odpadach.  Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach, po przeprowadzeniu kontroli w zakresie wymaganym przepisami prawa, wydał postanowienie nr 80/2021/PG z dnia 16 sierpnia 2021 r., w którym stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska w przedmiotowej instalacji.  Ustawa z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592) wprowadziła obowiązek ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w pozwoleniu zintegrowanym uwzględniającym zbieranie i przetwarzanie odpadów zgodnie  z art. 48a ustawy o odpadach oraz art. 187 ust. 4a ustawy POŚ. Zmieniane pozwolenie zintegrowane, obejmuje proces przetwarzania odpadów, a zatem należało ustanowić formę  i wysokość zabezpieczenia roszczeń, na podstawie art. 48a ustawy o odpadach. Zabezpieczenie roszczeń dla przedmiotowej instalacji zostało wyliczone zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 7 lutego 2019 r. w sprawie wysokości stawek zabezpieczenia roszczeń (Dz.U.  z 2019 r. poz. 256).  W związku z powyższym, Marszałek Województwa Śląskiego, wydał postanowienie  nr 1719/OE/2023 z dnia 3 lipca 2023 r., w którym określił formę oraz wysokość zabezpieczenia roszczeń. Zabezpieczenie roszczeń zostało ustanowione w formie polisy ubezpieczeniowej,  w kwocie ………………………….  Następnie, posiadacz odpadów zwrócił się z wnioskiem, o zmianę formy zabezpieczenia roszczeń,  w myśl art. 48a ust. 8 ustawy o odpadach. W związku z powyższym, Marszałek Województwa Śląskiego, wydał postanowienie nr 1928/OE/2023 z dnia 25 lipca 2023 r., w którym zmienił formę zabezpieczenia roszczeń z polisy ubezpieczeniowej na gwarancję bankową, zgodnie z wnioskiem. Posiadacz odpadów przedłożył gwarancję bankową w wyznaczonym terminie.  Pismem z dnia 24 listopada 2023 r., organ, zgodnie z art. 10 § 1 Kpa, zawiadomił Stronę postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Stroną postępowania administracyjnego jest również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - Zarząd Zlewni w Katowicach. Strony nie wniosły uwag do sprawy we wskazanym terminie.  **III. Uzasadnienie prawne**  Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane. Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, „Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się w zanieczyszczenie” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r.,  sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.  Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ). Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje  o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku  z eksploatacją określonych instalacji (tak: Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk.  M. Górskiego, wyd. C.H. Beck, Legalis).  W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym.  Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169).  Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA  w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/Ol 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182  i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA  w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).  Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ). System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ.   Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:   1. przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko  w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku  i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, 2. przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy  z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1, 3. pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych,  o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach, 4. o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1 - 3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.   Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.  Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r. poz. 1839).  Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego zostały określone w art. 211 ust. 3 - 9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1 - 6 ustawy POŚ. Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 Kpa.  Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 Kpa (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r. sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 Kpa, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.  Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:   * wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184  i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami; * decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188  i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.   Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 Kpa, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji  o zmianie takiego pozwolenia.  Biorąc zatem pod uwagę:   * rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku; * zakres przedmiotowy wniosku;   organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.  **IV. Uzasadnienie szczegółowe**  W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części I.Rodzaj i parametry instalacji, III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii, w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,  IV. Przetwarzanie odpadów, VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych, VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.  Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:   1. aktualizacja treści pozwolenia zintegrowanego w związku ze zmianą klasyfikacji instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego, z instalacji IPPC, na instalację pomocniczą, 2. gospodarka wodno-ściekowa, 3. gospodarka odpadami, 4. ochrona powietrza.   Ad. 1  W niniejszej decyzji, dokonano aktualizacji zapisów pozwolenia zintegrowanego, w związku ze zmianą klasyfikacji instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego, tj. z instalacji IPPC - do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów, na instalację pomocniczą - do instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza (rudy żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę) - wielkie piece. Aktualizacja treści nastąpiła we wszystkich częściach decyzji, w których były określone warunki dla przedmiotowej instalacji.  Ad. 2  W niniejszej decyzji, w zakresie gospodarki wodno-ściekowej, dokonano:   * aktualizacji opisu instalacji do oczyszczania ścieków (punkt I.3.1.G), * zmiany warunków wprowadzania ścieków przemysłowych do potoku Rakówka w km 2+920  (punkt III.2), * zmiany w zakresie monitoringu ścieków przemysłowych wprowadzanych do potoku Rakówka  w km 2+920 (pkt VIII.3), która jest konsekwencją zmiany punktu III.2.   Na terenie instalacji, powstają ścieki przemysłowe, ścieki bytowe, wody infiltracyjne, wody z obiegów chłodniczych oraz wody opadowe i roztopowe. Prowadzący instalację, odbiera także ścieki przemysłowe i bytowe oraz wody infiltracyjne i wody opadowe i roztopowe, powstające w spółkach znajdujących się na terenie byłej Huty Katowice.   Wszystkie ścieki kierowane są do zakładowej Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych, które po oczyszczeniu, w znacznej części, wykorzystywane są w półzamkniętym obiegu wody przemysłowej. Nadmiar oczyszczonych ścieków odprowadzany jest do potoku Rakówka w km 2+920.   Działalność zakładu oparta jest na gospodarce obiegu zamkniętego wody, tj. z zastosowaniem systemu odzysku wody w procesach technologicznych. Instalacja Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych pracuje w trybie ciągłym, co związane jest z koniecznością bieżącego odbierania zróżnicowanych ilości ścieków z pozostałych instalacji oraz wód z terenów zakładu, jak również ze spółek zewnętrznych.  Uzasadnieniem wniosku prowadzącego instalację, o zmianę dopuszczalnej ilości odprowadzanych ścieków do potoku Rakówka, jest fakt odnotowania w zakładzie (w ostatnich latach), trendu wzrostowego, w zakresie ilości ścieków przemysłowych, odprowadzanych do potoku Rakówka w km 2+920. W 2019 r., zaobserwowano zrzut ścieków na poziomie 14 079 116 m3/rok, który przekroczył dopuszczoną obecnie wartość 13 000 000 m3/rok. Pomimo niezmiennej ilości wytworzonych ścieków przemysłowych, zwiększona ilość wód infiltracyjnych, jaka dopłynęła do kanalizacji zakładu, przyczyniła się do tego przekroczenia. W latach 2018 i 2021, wielkości zrzutu ścieków, także były równie wysokie i oscylowały na poziomie wartości określonej w pozwoleniu zintegrowanym.  Biorąc pod uwagę powyższe, a także obowiązek nałożony na prowadzącego instalację w zakresie dotrzymywania warunków określonych w pozwoleniu zintegrowanym, wnioskodawca zwrócił się  o ustalenie dopuszczalnej rocznej wielkości emisji na poziomie 15 000 000 m3/rok. Maksymalna, sekundowa ilość odprowadzanych ścieków, nie ulegnie zmianie w stosunku do warunków obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, tj. 2,5 m3/s.  Jak wyjaśnił wnioskodawca, na wielkość zrzutu ścieków, znaczny wpływ ma ilość wód opadowych  i infiltracyjnych. Pojęcie „wody infiltracyjne” jako termin potoczny, stosowane jest od wielu lat  w ArcelorMittal Poland S.A. w odniesieniu do wód opadowych i roztopowych, powstających na terenie zakładu. Są to wody przechwytywane przez system odwodnienia, obejmujący przede wszystkim drenaż torowisk i przebieg tuneli elektrycznych (kablowych). Wody infiltracyjne nie obejmują wód odciekowych ze składowiska żużla granulowanego oraz wód opadowych z tego obiektu. Wody infiltracyjne z terenu zakładu odprowadzane są systemem wewnętrznej kanalizacji przemysłowo-deszczowej na zakładową oczyszczalnię ścieków, gdzie następuje ich mieszanie  z innymi ściekami powstającymi w zakładzie. Po oczyszczeniu wody te zasilają obieg wody przemysłowej, a nadmiar niewykorzystanych wód kierowany jest do potoku Rakówka.  Analizując bilans ścieków można zauważyć, że ilość ścieków przemysłowych i sanitarnych utrzymuje się na stałym poziomie. W okresach lub latach „mokrych” większa ilość wód opadowych  i infiltracyjnych skutkuje zwiększoną ilością wód oczyszczanych w instalacji i odprowadzanych do cieku. Należy dodać, że teren zakładu stanowi obszar wielkopowierzchniowy znajdujący się w zlewni potoku Rakówka (i rzeki Bobrek). Obszar ten jest obecnie skanalizowany i większość wód opadowych i roztopowych przepływa przez zakładową oczyszczalnię ścieków. Zatem wielkość zrzutu jest w dużej mierze zależna od ilości opadów, roztopów i uchwyconych wód infiltracyjnych z terenu zakładu, na co Spółka nie ma wpływu.  ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej w przypadku osiągnięcia ustalonego  w pozwoleniu zintegrowanym limitu zrzutu ścieków nie ma możliwości technicznych zretencjonowania czy zatrzymania odprowadzania ścieków do potoku Rakówka lub zawrócenia tych ścieków do sieci wewnętrznych. W związku z tym zwiększony napływ ścieków czy wód na oczyszczalnię będzie skutkował koniecznością przekroczenia limitu i będzie równocześnie przekroczeniem warunków pozwolenia, na co spółka nie może pozwolić. Zwiększenie dopuszczalnej ilości (średniodobowej i rocznej) ścieków odprowadzanych do potoku Rakówka podyktowane jest potrzebą zapewnienia elastyczności w tym zakresie i zapewnienia bezpiecznych limitów.  Ponadto okresowe wzrosty w ilościach odprowadzanych ścieków mogą wystąpić na skutek kumulacji remontów bieżących na instalacjach, czyszczeń technologicznych poszczególnych obiegów wodnych, osadników, czerpni i zbiorników w wyniku czego może nastąpić zwiększenie ilości ścieków odprowadzanych do oczyszczalni i dalej do potoku Rakówka, zarówno w cyklach dobowych jak  i rocznych.  Dokonana w pkt III.2, wnioskowana zmiana w ilości odprowadzanych ścieków nie wynika  z przebudowy czy rozbudowy zakładu i instalacji, bądź też zmian w procesach produkcyjnych. Zmiana podyktowana jest koniecznością dostosowania pozwolenia zintegrowanego do warunków faktycznych jakie mogą wystąpić przy zrzucie ścieków, które zostały niedoszacowane przez prowadzącego instalację na etapie ostatniej zmiany pozwolenia zintegrowanego w tym zakresie.  Miejsce zrzutu nadmiaru oczyszczonych ścieków przemysłowych (stanowiących mieszaninę ścieków przemysłowych, wód opadowych i roztopowych oraz wód infiltracyjnych) do potoku Rakówka w km 2+920, zgodnie z nowym rozporządzeniem Ministra Infrastruktury dnia 4 listopada 2022 r. w sprawie Planu gospodarowania wodami na obszarze dorzecza Wisły (Dz.U. 2023 poz. 300), znajduje się  w obszarze jednolitej części wód powierzchniowych (JCWP) rzecznej, oznaczonej kodem RW200003212889 o nazwie Bobrek. Jest to obszar dorzecza Wisły, region wodny Małej Wisły. Status JCWP SZCW - silnie zmieniona część wód.  Stan wód oceniono jako zły: słaby potencjał ekologiczny (wskaźniki determinujące BZT5, OWO, przewodność, azot ogólny, azot amonowy, azot azotanowy, fosfor fosforanowy (V); fitobentos, ichtiofauna), stan chemiczny poniżej dobrego (wskaźniki determinujące benzo(a)piren, endosulfan).  Jako cel środowiskowy wskazano: umiarkowany potencjał ekologiczny (złagodzone wskaźniki: [azot amonowy, przewodność elektrolityczna właściwa w 20°C (maksymalna dopuszczalna wartość  w wodzie: do 2 740 μS/cm), IO, EFI+PL/ IBI\_PL]; pozostałe wskaźniki - II klasa jakości); zapewnienie drożności cieku dla migracji ichtiofauny, o ile jest monitorowany wskaźnik diadromiczny D); stan chemiczny: dla złagodzonych wskaźników [benzo(a)piren(w)] poniżej stanu dobrego, dla pozostałych wskaźników - stan dobry.  Dla analizowanej JCWP, zostały ustanowione odstępstwa od osiągnięcia celów środowiskowych:   * odstępstwo z art. 4 ust. 4 Ramowej Dyrektywy Wodnej - wskaźniki/grupa wskaźników,  w zakresie których, przedłużono termin osiągnięcia celu środowiskowego JCWP do 2027 r.: fizykochemiczne: azot ogólny, azot azotanowy, fosforany,OWO,BZT5 oraz chemiczne endosulfan. Odstępstwo polegające na odroczeniu terminu osiągnięcia celów środowiskowych jest związane z tym, że nie są osiągnięte (lub są zagrożone) cele środowiskowe JCWP w zakresie wskaźników: azot ogólny, azot azotanowy, fosforany, OWO, BZT5; endosulfan(w). Jest to spowodowane warunkami naturalnymi (wskazanymi w Karcie charakterystyki JCWP  w kolumnie pn. „Warunki naturalne uniemożliwiające osiągnięcie celów środowiskowych  w perspektywie do końca 2027 r. (lub roku 2039 – dla substancji priorytetowych wprowadzonych dyrektywą 2013/39/UE)”), a w odniesieniu do substancji priorytetowych, wprowadzonych dyrektywą 2013/39/UE – brakiem możliwości technicznych (w tym: niewystarczającymi danymi na temat źródeł zanieczyszczenia) i nieproporcjonalnością kosztów. Warunkiem odstępstwa jest pełne i terminowe wdrożenie programu działań (którego zakres i skuteczność określono  w zestawach działań w Karcie charakterystyki JCWP), * odstępstwo z art. 4 ust. 5 Ramowej Dyrektywy Wodnej - wskaźniki/grupa wskaźników,  w zakresie których ustalono mniej rygorystyczny cel środowiskowy dla JCWP: azot amonowy, przewodność elektrolityczna właściwa w 20°C; IO, EFI+PL/ IBI\_PL; benzo(a)piren (występowanie w wodzie). Odstępstwo polegające na złagodzeniu celów środowiskowych jest związane z tym, że nie są osiągnięte cele środowiskowe JCWP w zakresie wskaźników: azot amonowy, przewodność elektrolityczna właściwa w 20°C; IO, EFI+PL/ IBI\_PL; benzo(a)piren(w). Jest to spowodowane czynnikami wskazanymi w Karcie charakterystyki JCWP w zestawie kolumn pn. „Wskazanie dominującego rodzaju presji determinujących stan wód”, które trwale uniemożliwiają osiągnięcie celów środowiskowych. Presje trwale uniemożliwiające osiągnięcie celów środowiskowych, zaspokajają ważne potrzeby społeczno-gospodarcze (określone  w Karcie charakterystyki JCWP w kolumnie pn. „Potrzeba społeczno-ekonomiczna zaspokajana przez źródło presji antropogenicznej determinującej na stan wód w stopniu zagrażającym osiągnięciu celów środowiskowych”) i na obecnym etapie stwierdza się brak alternatywnych opcji zaspokojenia tych potrzeb (Karta charakterystyki JCWP kolumna pn. „Uzasadnienie braku alternatywnych opcji”). Warunkiem odstępstwa jest pełne i terminowe wdrożenie programu działań (którego zakres i skuteczność określono w Karcie charakterystyki JCWP w zestawach działań).   Z dokumentacji wynika, że wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego w zakresie warunków zrzutu ścieków przemysłowych do wód potoku Rakówka, nie wpłyną na możliwość osiągnięcia celów środowiskowych przez JCWP RW200003212889 o nazwie Bobrek  Jak wynika z wyjaśnień przekazanych przy piśmie z dnia 7 grudnia 2022 r.:   * … *rzeczywisty ładunek ścieków odprowadzanych do Rakówki nie wpływa znacząco na właściwości fizykochemiczne wody w cieku i jest istotnie niższy od dopuszczalnego, wynikającego z warunków obowiązujących przepisów prawa, jak również pozwolenia zintegrowanego. Prognozując rzeczywisty wpływ podwyższenia ładunku zanieczyszczeń  w cieku, w związku z wnioskowanym podwyższeniem ilości ścieków odprowadzanych średniodobowo do rz. Rakówka, nie spowoduje istotnych negatywnych skutków dla warunków korzystania z wód,* * *obliczony przyrost stężenia podstawowych wskaźników zanieczyszczeń w wodzie rzeki Rakówka, po wprowadzeniu ścieków wylotem z AMP S.A., jest bardzo niski i występuje na granicy błędu oznaczenia dostępnymi metodami analitycznymi.*   Z obliczeń hydraulicznych, przedstawionych w ww. wyjaśnieniach wynika dodatkowo, że … *koryto Rakówki pomieści spływ wód o przepływie miarodajnym wraz z uwzględnieniem proponowanej ilości ścieków z zakładu.*  Niniejszą decyzją, na wniosek prowadzącego instalację, rozszerzono także wykaz wskaźników zanieczyszczeń w ściekach przemysłowych wprowadzanych do potoku Rakówka, o wskaźnik cyny, azotu ogólnego, fosforu ogólnego ze względu na fakt, że pierwszy z tych wskaźników jest wskaźnikiem charakterystycznym dla ścieków, przyjmowanych przez zakład od Firmy FINAL S.A.,  a pozostałe dwa są charakterystyczne dla ścieków bytowych oczyszczanych w zakładowej oczyszczalni. Na wniosek strony dodano także wskaźnik temperatury.  Jak wskazuje prowadzący instalację, ścieki przemysłowe wprowadzane przez zakład do potoku Rakówka w km 2+ 920 będą spełniały warunki określone w rozporządzeniu Ministra Gospodarki Morskiej i Żeglugi Śródlądowej z dnia 12 lipca 2019 r. w sprawie substancji szczególnie szkodliwych dla środowiska wodnego oraz warunków, jakie należy spełnić przy wprowadzaniu do wód lub do ziemi ścieków, a także przy odprowadzaniu wód opadowych lub roztopowych do wód lub do urządzeń wodnych (Dz. U. 2019 poz. 1311).  Biorąc powyższe pod uwagę, organ uznał że możliwa jest zmiana pozwolenia zintegrowanego  w części dotyczącej gospodarki wodno-ściekowej w zakresie zaproponowanym przez wnioskodawcę.  Ad. 2  W zakresie gospodarki odpadami, w pozwoleniu dokonano następujących zmian:   1. Ustalenie listy odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją każdej z instalacji, z jednoczesnym wykreśleniu odpadów tzw. pozainstalacyjnych.   Na terenie zakładu, oprócz odpadów instalacyjnych (głównych technologicznych) wytwarzane są również inne odpady, niezwiązane z eksploatacją instalacji, dla których nie jest wymagane uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów.   Gospodarowanie tymi odpadami, prowadzone jest zgodnie z wymaganiami ustawy o odpadach. Odpady, tzw. pozainstalacyne, nie powstają bezpośrednio w związku z eksploatacją instalacji, a wytwarzane są w ramach:   * prac remontowych, konserwacyjnych, budowlanych, np. odpady z grupy 17, * eksploatacji urządzeń biurowych, np. odpady o kodach: 08 03 17\*, 16 80 01, 16 06 04, * eksploatacji urządzeń nie będących instalacjami, np. odpady o kodach: 16 02 14, 16 02 16, 16 07 99, 09 01 04\*, 06 04 04\*, 08 01 11\*, 08 03 17\*, 10 02 14, * procesów pobocznych, np. odpady o kodach: 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, * dostarczania, transportu i magazynowania produktów, np. odpady opakowaniowe z podgrupy: 15 01.  1. Zmiana kwalifikacji żużla wielkopiecowego, kierowanego do instalacji granulacji żużla, z odpadu o kodzie 10 02 01, na produkt.   Instalacja granulacji żużla jest integralną częścią instalacji Wielkich Pieców. Wytworzony żużel wielkopiecowy, bezpośrednio kierowany jest do instalacji granulacji żużla, gdzie w ramach procesu, wytwarzany jest produkt zwany żużlem granulowanym. Mając na uwadze fakt, że żużel wielkopiecowy zawracany jest w ramach jednej instalacji oraz nie spełnia definicji odpadu, zgodnie z art. 3 ust 1 pkt 6 ustawy o odpadach, nie powinien być traktowany jako odpad.   1. Zmiana klasyfikacji instalacji do granulacji żużla wielkopiecowego.   Obecnie, instalacja do granulacji żużla wielkopiecowego, zaklasyfikowana jest jako instalacja IPPC, zgodnie punktem 5 ppkt 3 lit b, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia  27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169), tj. do instalacji dla odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania, o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę,  z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów.  W związku ze zmianą zawartą w ww. punkcie 2, dotyczącym zmiany klasyfikacji żużla wielkopiecowego z odpadu na materiał wsadowy do granulacji żużla, materiał będący surowcem do produkcji cementu, instalacja granulacji żużla wielkopiecowego, przestanie być instalacją do odzysku odpadów. Mając na uwadze powyższe, instalacja nie będzie spełniać warunków punktu 5 ppkt 3 lit b, załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r.  w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r. poz. 1169).  Po zmianie, instalacja otrzyma status instalacji powiązanej z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę.   1. Zmiana ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku o kodach: 16 11 04,  16 11 06.   Przedstawiciel spółki, zwrócił się z wnioskiem o zmianę ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku dla instalacji powiązanej technologicznie z instalacjami IPPC.  Odpady są wytwarzane w instalacji do segregacji odpadów, w ramach procesu odzysku R12. Odpady, pierwotnie, powstają w wyniku prac remontowych (wymiana wymurówki pieców/konwertorów), głównie na terenie Stalowni. Następnie, kierowane są do sortowni, celem segregacji cegieł, według składu chemicznego i możliwości ich późniejszego wykorzystania.  Te same odpady ceramiczne są wytwarzane dwukrotnie - w pierwszej kolejności, w instalacjach IPPC, takich jak stalownia, a następnie - w ramach przetwarzania (wysortowania) w instalacji do sortowania odpadów. Omyłkowo, dla odpadów o kodach 16 11 04 i 16 11 06, zostały zawnioskowane zaniżone, dopuszczalne limity. W ramach odzysku (sortowania), wytwarzane są odpady o kodach: 16 11 04, 16 11 06, 19 12 02, 19 12 09, 19 12 12.   1. Zmiana ilości odpadów dopuszczonych do przetwarzania w ciągu roku, w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 16 01 17 oraz dopuszczenia nowego odpadu o kodzie 19 12 02 do procesu odzysku.   Wnioskowana zmiana nie zmienia zdolności produkcyjnych konwertorów oraz rzeczywistego poziomu odzysku odpadów w procesie konwertorowym (proces odzysku R4). Prowadzący instalację wykorzystuje w procesie konwertorowym (w Stalowni) złom, jako jeden z głównych surowców. Z technologicznego punktu widzenia, prowadzący instalację, podczas zakupu złomu, kieruje się klasą złomu, a nie kodem odpadu. Przeważnie klasa złomu i kod odpadu nie są ze sobą kompatybilne. Ze względów ekonomicznych, a także z uwagi na lepszą dostępność odpadów o powyższych kodach na rynku „złomowym”, prowadzący instalację zwiększył zapotrzebowanie na zakup odpadów o kodach: 12 01 01, 12 01 02, 16 01 17, kosztem innych rodzajów odpadów złomowych. Jednocześnie nie zawnioskował o zmniejszenie dopuszczalnego limitu dla innego kodu opadu, ze względu na zmienność rynku „złomowego”.  Prowadzący instalację, musi bowiem zapewnić możliwość wykorzystania złomów o wszystkich kodach, celem zabezpieczenia ciągłości prowadzenia procesu stalowniczego.  Ponadto, ze względów ekonomicznych oraz środowiskowych, prowadzący instalację planuje wykorzystanie w procesie konwektorowym złomu miedzi (odpad). W związku z tym, zwrócił się  z wnioskiem o zwiększenie limitu dla odpadu 17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz oraz dodanie nowego kodu odpadu 19 10 02 - Odpady metali nieżelaznych.   1. Aktualizacja miejsc magazynowania odpadów.   Prowadzący instalację zwrócił się z wnioskiem o aktualizację miejsc magazynowania odpadów w związku z:   * wykreśleniem z pozwolenia zintegrowanego odpadów tzw. pozainstalacyjnych, * wykreśleniem zbiorników retencyjnych, osadników wstępnych.   Zbiorniki retencyjne, znajdujące się na OŚDP (Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo – Przemysłowa), jak również osadniki wstępne, zlokalizowane w rejonie Stalowni i Spiekalni, stanowią część procesu technologicznego. W rejonie Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych znajdują się:   * 4 szczelne i oznakowane zbiorniki żelbetowe, o pojemności: 2 x 17 000 m3 i 2 x 23 000 m3, * 8 oznakowane betonowe zbiorniki z drenażem, o pojemności 17 000 m3 każdy.   Do chwili obecnej, zbiorniki widniały w pozwoleniu zintegrowanym jako miejsce magazynowania odpadów o kodzie:   * 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione  w 10 02 13, * 19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.   Prowadzący instalację dokonał w przeszłości błędnej klasyfikacji tych obiektów, ponieważ zbiorniki są częścią obiektów gospodarki wodno-ściekowej, w których zachodzi proces naturalnego osuszania, zarówno szlamów żelazonośnych jak i osadów ściekowych.  Świeże osady ściekowe oraz szlamy, znajdujące się w zbiornikach retencyjnych, charakteryzują się bardzo wysokim uwodnieniem, sięgającym > 90%. W zbiornikach retencyjnych następuje proces ich naturalnego osuszania (odparowania). Celem intensyfikacji tego procesu,  w zbiornikach, został zainstalowany system drenaży. Osuszanie osadów, szlamów w zbiornikach retencyjnych jest częścią procesu technologicznego, a odpad wytwarzany jest dopiero  w momencie wydobycia odpadu ze zbiorników, po osiągnięciu wilgotności, pozwalającej na przekazanie odpadu do uprawnionego odbiorcy w sposób ekologiczny i bezpieczny. Wydobywanie ze zbiorników osadów/szlamów o większej wilgotności jest ekonomicznie  i środowiskowo nieuzasadnione.  Osadniki wstępne zlokalizowane w rejonie:   * pompowni nr 6 (instalacja do spiekania rud metali) - szczelny i oznakowany osadnik wstępny,  o pojemności 377 m3, * pompowni nr 9 (instalacja do wtórnego wytopu surówki) - szczelny i oznakowany osadnik wstępny, o pojemności 24 m3,   są obiektami gospodarki wodno-ściekowej, służącymi do wstępnego oczyszczania mieszaniny pyłu i wody. W osadnikach tych, osadza się gruba frakcja szlamów - odpadu o kodzie 10 02 14, która na bieżąco jest wydobywana i przekazywana do Spiekalni, jako wsad żelazonośny (proces odzysku R4).   1. Dostosowanie pozwolenia zintegrowanego do przepisów zmienionych ustawą z dnia 20 lipca 2018 r. o zmianie ustawy o odpadach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2018 r. poz. 1592) zgodnie z art. 14 tej ustawy.   Zgodnie z art. 5 pkt 1 ustawy z dnia 19 lipca 2019 r. o zmianie ustawy o utrzymaniu czystości i porządku w gminach oraz niektórych innych ustaw (Dz.U. z 2019 r. poz. 1579), zakłady stwarzające zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 3 pkt 48a ustawy POŚ, zostają zwolnione z obowiązku:   * przeprowadzania kontroli przez komendanta powiatowego (miejskiego) Państwowej Straży Pożarnej, * wykonania operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy o odpadach.   ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, z uwagi na ilość znajdujących się na terenie instalacji, substancji niebezpiecznych, został zakwalifikowany do zakładów dużego ryzyka wystąpienia poważnej awarii przemysłowej. W związki z powyższym, prowadzący instalację został zwolniony z obowiązku posiadania operatu przeciwpożarowego   1. Wykreślenie z pozwolenia zintegrowanego działalności polegającej na unieszkodliwianiu i zbieraniu odpadów.   Prowadzący instalację, zwrócił się o wykreślenie z pozwolenia zintegrowanego, działalności polegającej na unieszkodliwianiu i zbieraniu odpadów. Działalność dotycząca zbierania odpadów była prowadzona w minimalnym zakresie, tj. niewielkie strumienie złomu były odbierane od firm zewnętrznych, wstępnie magazynowane na terenie AMP, a następnie przekazywane do magazynu złomu zleceniobiorcy, który świadczy dla AMP usługę magazynowania odpadów złomowych, posiadając przy tym zezwolenie na zbieranie odpadów. Po wykreśleniu przedmiotowej działalności, cały złom będzie trafiał bezpośrednio to firmy świadczącej usługę magazynowania złomu.  Ponadto, prowadzący instalację, zwrócił się o wykreślenie procesu unieszkodliwiania, ze względu na udzielenie przez Marszałka Województwa Śląskiego, decyzją nr 1697/OS/2019  z dnia 25 czerwca 2019 r., zgody na zamknięcie składowiska azbestu.   Dla odpadów o kodach:   * 17 06 01\*- Materiały izolacyjne zawierające azbest, * 17 06 05\*- Materiały konstrukcyjne zawierające azbest,   prowadzony był proces unieszkodliwiania odpadów D5- składowanie na składowiskach  w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.).   1. Dodanie dwóch miejsc magazynowania, tj.:  * Magazyn podstawowy PPD3, o powierzchni 600 m2, na którym magazynowany będzie odpad o kodzie 19 10 01, przeznaczony do procesu odzysku R4 w Wielkim Piecu, * Hala żelazostopów, w której, w wyznaczonym miejscu hali, w metalowym pojemniku,  o pojemności 2 m3, będzie magazynowany złom miedzi (odpady o kodzie 17 04 01 oraz  19 10 02) oraz złom mieszanych metali kolorowych (odpad o kodzie 17 04 07), które będą przeznaczone do procesu odzysku w Stalowni.  1. Zmiana zapisu dotyczącego miejsca magazynowania:  * Magazynu buforowego, w przedmiocie dodania odpadów o kodach 19 10 01 oraz 19 12 02, * Sortowni, w przedmiocie dodania odpadu o kodzie 10 09 14.  1. Dodanie nowej instalacji do segregacji odpadów.   W związku z przeniesieniem, w drodze decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 7 października 2021 r., decyzji Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 5 września 2018 r. znak: WER.6220.20.2017.OL, stanowiącej decyzję o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia, pn. Przeróbka mechaniczna odpadów 10 002 01, 16 07 99, 16 11 04, 17 01  07, realizowanej przez EkoProd Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu, na rzecz ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, prowadzący instalację zwrócił się o objęcie niniejszym pozwoleniem zintegrowanym, nowej instalacji Sortowni odpadów (D.1.).  ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, zakończył współpracę z firmą EkoProd Sp. z o.o., która w ramach usługi poddawała przeróbce mechanicznej odpady na terenie Sortowni. Firma dzierżawiła przedmiotowy teren od ArcelorMittal Poland S.A. oraz posiadała stosowne zezwolenia na przetwarzanie odpadów. W związku z czym, przejęto realizację działań wykonywanych przez EkoProd Sp. z o.o. z siedzibą w Bytomiu wraz z decyzją o środowiskowych uwarunkowaniach.   1. Zmiany w zakresie funkcjonowania instalacji do spiekania rud metali (Spiekalnia) oraz instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania Stali (Stalownia konwertorowa i COS) związanych z wytwarzaniem i odzyskiem odpadów pyłów stalowniczych.   Prowadzący instalację zawnioskował o możliwość:   * kwalifikowania wytwarzanych odpadów pyłów, pochodzących z procesów wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali i żużla z konwertorów wychwytywanych w filtrze tkaninowym, związanym z emitorem E-73, jako odpady niebezpieczne, kwalifikowane jako  10 02 07\* - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne, w przypadku gdy odpady te będą posiadały właściwości niebezpieczne i składniki, które mogą powodować, że odpady są niebezpieczne. Przewidziana ilość odpadów do wytwarzania w ciągu roku wynosi 6 600 Mg, * odzysku odpadów pyłów pochodzących z procesów wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali i żużla z konwertorów, wychwytywanych w filtrze tkaninowym, związanym  z emitorem E-73, kwalifikowanych jako odpady niebezpieczne o kodzie 10 02 07\* - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne, jako wsad żelazonośny do produkcji spieku w instalacji do spiekania rud metali. Przewidziana ilość odpadów poddawanych odzyskowi w ciągu roku wynosi 6 600 Mg.   W instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w procesie technologicznym wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali i żużla z konwertorów, ujmowane jest zapylone powietrze, które następnie odpylane jest w filtrze tkaninowym, związanym z emitorem E-73. Pyły z filtra jako odpad, transportowane są pneumatycznie do zbiornika retencyjnego przy hali konwertorów, o pojemności 150 m3. W zbiorniku tym, pyły są magazynowane do czasu uzbierania partii transportowej. Obecnie, pyły z ww. procesu, kwalifikowane są jako odpad inny niż niebezpieczny o kodzie 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07. W związku z możliwymi zmianami składu wsadu stalowniczego do konwertorów, poprzez znaczący udział złomu „drobnego”, zawierającego domieszki innych metali (zwiększenie we wsadzie udziału klas złomowych zawierających ocynkowane blachy ze względu na brak dostępności części klas złomowych na krajowym i europejskim rynku złomu), może się zmienić skład chemiczny pyłu z procesu konwertorowego. Zmiana w zawartości metali śladowych, takich jak cynk (który stanowi składnik mogący powodować, że odpad będzie odpadem niebezpiecznym), może spowodować wystąpienie właściwości drażniących HP4, co z kolei spowoduje zmianę klasyfikacji pyłów na odpad niebezpieczny.  Wówczas pył z odpylni z emitorem E-73, byłby kwalifikowany do odpadów niebezpiecznych,  o kodzie 10 02 07\* - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne. W związku z powyższym, pył z procesu konwertorowego, będzie powstawał zamiennie albo jako odpad o kodzie 10 02 08 albo jako 10 02 07\*. Kwalifikacja będzie dokonywana na podstawie znajomości składu wsadu stosownego w procesie konwertorowym  (w zależności od dostępności podstawowych gatunków złomowych). Przy stosowaniu znacznego udziału złomu „drobnego”, zawierającego domieszki innych metali (głównie ocynkowane blachy), wytwarzany pył będzie odpadem niebezpiecznym.  Wytwarzane pyły stalownicze mają być magazynowane w zbiorniku o pojemności 150 m3. Mając na uwadze zapisy art. 21 ustawy o odpadach, odpady o kodach 10 02 08 i 10 02 07\* nie będą mieszane. Przed zmianą w składzie wsadu do konwertorów, prowadzącą do zmiany rodzaju wytwarzanego pyłu, zbiornik magazynowy będzie opróżniany ze zgromadzonego w nim pyłu o danym kodzie odpadów, a pył będzie przekazywany do odzysku.   Jednocześnie należy wyjaśnić, że zmiany w składzie wsadu i tym samym w rodzaju wytwarzanego odpadu, nie będą następowały z godziny na godzinę, ale mogą nastąpić w długiej perspektywie czasu, tj. minimum co kilka tygodni do nawet kilku miesięcy. W związku z tym, możliwe jest zamienne magazynowanie odpadów o kodach 10 02 08 i 10 02 07\*,  w ww. zbiorniku magazynowym.  Powyżej opisane odpady pyłów, pochodzących z procesów wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali i żużla z konwertorów, wychwytywanych w filtrze tkaninowym, związanym z emitorem E-73, kwalifikowane jako odpady niebezpieczne o kodzie 10 02 07\* - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych, zawierające substancje niebezpieczne, będą mogły być wykorzystywane na miejscu na terenie zakładu w procesie produkcji spieku. Odzysk prowadzony będzie w taki sam sposób jak już obecnie prowadzony odzysk odpadów o kodzie 10 02 08. Odpady będą wykorzystywane jako składnik mieszanki spiekalniczej do produkcji spieku.  Proces odzysku to R4 Recykling lub odzysk metali i związków metali.  Po zgromadzeniu partii transportowych, pył ze zbiornika o pojemności 150 m3 (na terenie Stalowni konwertorowej), ładowany będzie do cysterny samochodowej. Załadunek prowadzony jest grawitacyjnie za pomocą specjalnego rękawa wsuwanego do cysterny, który łączy zbiornik z cysterną. Pył w cysternie, przewożony jest drogami wewnętrznymi zakładu na teren namiarowni składników pylastych w Spiekalni, gdzie jest przeładowywany do jednego z dwóch zasobników, o pojemności 160 m3 każdy. Rozładunek prowadzony jest hermetycznie  z wykorzystaniem transportu pneumatycznego.  Do zasobników, o pojemności 160 m3 każdy, poza pyłem z hali konwertorów Stalowni (odpady o kodzie 10 02 08 lub 10 02 07\*), dozowane są inne pyły wychwytywane w instalacjach odpylających huty ze Stalowni, Wielkich Pieców oraz Spiekalni (odpady o kodzie 10 02 08). W zasobnikach, pyły te ulegają zmieszaniu i uśrednieniu. Zasobniki pyłów, poza funkcją buforową, pełnią również wspomnianą wcześniej funkcję uśredniania składu pyłów oraz stanowią część instalacji, z której, w sposób ciągły, dozowane są pyły do mieszanki. Zbiorniki są więc pierwszym elementem instalacji, w którym rozpoczyna się odzysk odpadów pyłów w procesie R4 jako składnika mieszanki spiekalniczej.  W tym miejscu zastosowanie ma zapis art. 21 ust 2 ustawy o odpadach, określający dopuszczenie mieszania odpadów niebezpiecznych z odpadami innymi niż niebezpieczne, w celu poprawy bezpieczeństwa procesów przetwarzania odpadów powstałych po zmieszaniu.  Powstała mieszanka pyłów może zostać wykorzystana wprost jako składnik mieszanki spiekalniczej, a ze względów technologicznych, konieczne jest równomierne rozłożenie w mieszance różnych rodzajów pyłów i składników (uśrednianie składu), w celu osiągnięcia wysokiej jakości produktu. Jednocześnie, zawartość pyłów niebezpiecznych w całym pyle wynosi około 2% masy pyłu, czyli jest bardzo mała. Z tego względu, zmieszanie pyłów przyczynia się do wyeliminowania właściwości niebezpiecznych tego pyłu w stosunku, gdyby pył ten stosowany był bez zmieszania. Jednocześnie, w wyniku zmieszania i uśrednienia składu, nastąpi obniżenie zagrożenia dla życia i zdrowia ludzi lub środowiska, poprzez równomierne rozłożenie składników w całej objętości pyłów. Równocześnie, proces uśredniania i dozowania pyłów do mieszanki, prowadzony jest w hermetycznych urządzeniach, co eliminuje możliwość jego kontaktu z ludźmi oraz uwolnienie do środowiska (uwolnienie poza obiekty namiarowni składników pylastych).  Z zasobników w namiarowni składników pylastych, pyły są dozowane za pomocą podajników celkowych do zbiorczego przenośnika ślimakowego, gdzie ulegają zmieszaniu z wapnem. Następnie, przez przesyp mieszanka pyłów i wapna, trafia na zbiorczy przenośnik taśmowy, na który dozowane są żużle i walcowina. Tak utworzona mieszanka, kierowana jest przez Składowisko Uśredniające Rudy, Węzeł namiarowni wsadu, do spiekalni do procesu spiekania rud metali. Spiekanie prowadzone jest na trzech taśmach spiekalniczych. Każda taśma spiekalnicza ma długość 78 m i szerokości 4 m, naciągnięta jest na dwóch bębnach i składa się ze 132 wózków i z 336 rusztów na każdym z wózków. Na końcu każdej taśmy spiekalniczej,  w miejscu odrywania się gotowego spieku od taśmy, znajduje się zsyp, którym gorący spiek, kierowany jest do łamacza spieku, od którego rozpoczyna się proces obróbki spieku. Po obróbce polegającej na kruszeniu na łamaczu spieku, przesiewaniu niedostatecznie spieczonych ziaren  i chłodzeniu, otrzymuje się produkt gotowy, kierowany jako surowiec do Wielkich Pieców.  Możliwość odzysku odpadów pyłów stalowniczych o kodzie 10 02 07\*, jako składnika do produkcji spieku, jest zgodna zarówno z ustawą o odpadach jak i z konkluzjami BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali, tj.:   * zgodnie z hierarchią sposobów postępowania z odpadami, pyły z urządzeń ochrony powietrza, poddaje się recyklingowi, tj. odzyskowi, w ramach którego odpady są ponownie przetwarzane na produkty wykorzystywane w innych celach (produkcja spieku wykorzystywanego jako wsad w instalacji Wielkich Pieców) (art. 17 ustawy o odpadach), * pyły z urządzeń ochrony powietrza są odpadami, których powstaniu nie można zapobiec, w związku z tym, w pierwszej kolejności kieruje się je do procesu odzysku (art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach), * zgodnie z zasadą bliskości, odpady w pierwszej kolejności poddaje się przetwarzaniu w miejscu ich powstania (art. 20 ust. 1 ustawy o odpadach), tj. na terenie huty zintegrowanej, * stosuje się odpowiednie zarządzanie hutą zintegrowaną i pozostałościami poprodukcyjnymi, w tym odpadami, które umożliwia zmaksymalizowane, wewnętrzne wykorzystanie ich  w postaci surowców (BAT 6) - realizowane poprzez wykorzystanie pyłów stalowniczych jako surowca do produkcji spieku, * stosuje się zintegrowane i operacyjne techniki do zminimalizowania odpadów, dzięki wewnętrznemu wykorzystaniu (BAT 8) - realizowane poprzez wykorzystanie pyłów stalowniczych jako surowca do produkcji spieku, * w celu zapobiegania powstawaniu odpadów, stosuje się technikę wewnętrznego recyklingu pyłu z odpylania podrzędnego (pyłu z odpylania procesów konwertorowych) w ramach procesów produkcji stali (BAT 82 - II).   Dla powyżej opisanego procesu odzysku odpadów o kodzie 10 02 07\*, w instalacji do spiekania rud metali ArcelorMittal Poland S.A., uzyskał opinię Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 25 kwietnia 2022 r., znak: WOŚ-II.6220.1.14.2022.KG, o braku konieczności uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach dla ww. zamierzenia.  Ad.3  W zakresie ochrony powietrza, zmiana pozwolenia zintegrowanego wynika ze zmiany czasów pracy emitorów:   * E65,E67,E68 (Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę - stalownia), * E57,E58 (Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę), * E50 Piece szybowe Maerz’a nr 1,2,3 (Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę)   związany z obecnym zapotrzebowaniem oraz rosnącymi planami produkcyjnymi.  Prowadzący instalację nie wnioskował o zmianę dopuszczalnych emisji godzinowych oraz rocznych.  Przedłożone we wniosku obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że zmiany w instalacji nie będą powodowały przekroczeń standardów jakości powietrza określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (tj. Dz.U. z 2021 r. poz. 845) oraz wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. Nr 16, poz.87).  Zakład zawnioskował o usunięcie zapisu dotyczącego warunków emisyjnych dla instalacji magazynowania olejów, wyposażonej w trzy zbiorniki na olej przepracowany (zbiorniki zostały zlikwidowane).  W związku z zainstalowaniem na taśmach spiekalniczych filtrów hybrydowych, zawierających filtry tkaninowe, w rozdziale VII pozwolenia zintegrowanego, określono warunki odbiegające od warunków  normalnych.  **Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.**  W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.  Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.  **Pouczenie**  Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy Kpa, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.  Zgodnie z art. 127a Kpa, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.  *Przedłożono dowód wniesienia opłaty skarbowej w wysokości 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miejskiego w Katowicach.* | | |

Z up. Marszałka Województwa Śląskiego

Leszek Kulesza  
 Kierownik Referatu

ds. pozwoleń zintegrowanych