

DECYZJA Nr 1458/OS/2014

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

po rozpatrzeniu

wniosku z dnia 3 grudnia 2013 r. znak DE-4/DE-42/570/715/2013, złożonego przez pełnomocnika ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92 udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 (zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012)

zmieniam

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji, zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92, do:

- spiekania rud metali,
- pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę,
- wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę,
- obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę,
- produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę

(zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012) w następujący sposób:

I. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji w podpunkcie I.1. Rodzaj prowadzonej działalności wyrażenie:

ArcelorMittal S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej zajmuje się produkcją 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 konwektorach tlenowych i walcowanie wyrobów.

otrzymuje brzmienie:

„ArcelorMittal S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej 92 (Regon: 277839653-00023, NIP 634-24-63-083) zajmuje się produkcją 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 konwektorach tlenowych i walcowanie wyrobów.”

II. W punkcie I. Rodzaj i parametry instalacji,

podpunkt 7. Gospodarka odpadami.

otrzymuje nowe brzmienie:

„ ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej w ciągu roku wytwarza 248 391,45 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 157,60 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do spiekania rud metali, 2 590 616,45 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 112,40 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza, 1 414 166,45 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 241,70 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, 860 069,45 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 539,20 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, 13 616,45 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 90,90 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do produkcji wapna w piecach.

Zakład wytwarza również w ciągu roku 185 867,1 Mg odpadów innych niż niebezpieczne oraz 1 243,2 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacjach powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

Odpady inne niż niebezpieczne w ilości 2 390,275 Mg oraz 83,475 Mg odpadów niebezpiecznych zakład wytwarza w instalacjach niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

Procesowi odzysku poddawane jest rocznie 599 200 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do spiekania rud metali, 105 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza, 2 486 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, 2 000 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji granulacji żużla, 71 000 Mg odpadów innych niż niebezpieczne w instalacji do sortowania odpadów, 920 Mg odpadów niebezpiecznych w instalacji do regeneracji zużytych olejów oraz 202 Mg odpadów poza instalacjami.

Unieszkodliwianiu poprzez składowanie poddawanych jest rocznie 600 Mg odpadów azbestu.”

III. W punkcie III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,

w podpunkcie 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC

podpunkt 1.1. Instalacje IPPC

otrzymuje nowe brzmienie:

„ A. Instalacja do spiekania rud metali.

A.1. Linia transportu i przygotowania surowców do wytworzenia mieszanki spiekalniczej.

Namiarownia składników mieszanki spiekalniczej (emitor E-11*).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	7,0
Pył zawieszony PM2,5	2,8
Ołów	0,015
Chrom	0,0023
Kadm	0,0003
Miedź	0,055
Cynk	0,05
Nikiel	0,004
Żelazo	0,9

*także emisja ze źródeł instalacji pomocniczych dla IPPC – przemiałownia koksu i przemiałownia topnika.

A.2. Linia przesypywania i namiarowania mieszanki spiekalniczej i spieku zwrotnego gorącego.

Namiarownia mieszanki spiekalniczej (emitor E-12).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,5
Pył zawieszony PM2,5	1,1
Ołów	0,0045
Chrom	0,0035
Kadm	0,0002
Miedź	0,0035
Cynk	0,005
Nikiel	0,0005
Żelazo	0,02

Namiarownia mieszanki spiekalniczej (emitor E-13).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,5
Pył zawieszony PM2,5	1,1
Ołów	0,0045
Chrom	0,0035
Kadm	0,0002
Miedź	0,0035
Cynk	0,005
Nikiel	0,0005
Żelazo	0,02

A.3. Linia procesu spiekania na trzech taśmach spiekalniczych.

Taśma spiekalnicza nr 1.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	130,0
Pył zawieszony PM2,5	104,0
Dwutlenek siarki	300,0
Tlenek węgla	6 000,0
Dwutlenek azotu	250,0
Fluorowodór	2,0
Chlorowodór	20,0
Ołów	3,9
Chrom	0,03
Kadm	0,2
Miedź	0,7
Cynk	1,4
Nikiel	0,05
Żelazo	40,0

Taśma spiekalnicza nr 2.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	105,0
Pył zawieszony PM2,5	84,0
Dwutlenek siarki	300,0
Tlenek węgla	6 000,0
Dwutlenek azotu	250,0
Fluorowodór	2,0
Chlorowodór	20,0
Ołów	3,2
Chrom	0,03
Kadm	0,2
Miedź	0,6
Cynk	1,1
Nikiel	0,04
Żelazo	32,0

Taśma spiekalnicza nr 3.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	130,0
Pył zawieszony PM2,5	104,0
Dwutlenek siarki	300,0
Tlenek węgla	6 000,0
Dwutlenek azotu	250,0

Fluorowodór	2,0
Chlorowodór	20,0
Ołów	3,9
Chrom	0,03
Kadm	0,2
Miedź	0,7
Cynk	1,4
Nikiel	0,05
Żelazo	40,0

Emisja łączna z 3 taśm (emitor E-14).

Substancja	Emisja kg/h
Pył zawieszony PM10	365,0
Pył zawieszony PM2,5	292,0
Dwutlenek siarki	900,0
Tlenek węgla	18 000,0
Dwutlenek azotu	750,0
Fluorowodór	6,0
Chlorowodór	60,0
Ołów	11,0
Chrom	0,09
Kadm	0,6
Miedź	2,0
Cynk	3,9
Nikiel	0,14
Żelazo	112

A.4. Linia obróbki spieku.

Węzeł rozładowczy nr 1: urządzenia do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 1 oraz chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 1 (emitor E-15).

Substancja	Emisja kg/h
Pył zawieszony PM10	24,0
Pył zawieszony PM2,5	12,0
Tlenek węgla	10,0
Ołów	0,06
Chrom	0,0095
Kadm	0,002
Miedź	0,15
Cynk	0,15
Nikiel	0,001
Żelazo	10,0

Węzeł rozładowczy nr 2: urządzenia do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 oraz chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	24,0
Pył zawieszony PM2,5	12,0
Tlenek węgla	10,0
Ołów	0,06
Chrom	0,0095
Kadm	0,002
Miedź	0,15
Cynk	0,15
Nikiel	0,001
Żelazo	10,0

Węzeł rozładowczy nr 2: urządzenia do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 3 oraz chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 3.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	24,0
Pył zawieszony PM2,5	12,0
Tlenek węgla	10,0
Ołów	0,06
Chrom	0,0095
Kadm	0,002
Miedź	0,15
Cynk	0,15
Nikiel	0,001
Żelazo	10,0

Łączna emisja z węzłów i chłodni nr 2 i 3 (emitor E-16).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	48,0
Pył zawieszony PM2,5	24,0
Tlenek węgla	20,0
Ołów	0,12
Chrom	0,019
Kadm	0,004
Miedź	0,3
Cynk	0,3
Nikiel	0,002
Żelazo	20,0

Sortownia spieku (emitor E-17).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,0
Pył zawieszony PM2,5	4,0
Ołów	0,009
Chrom	0,0015
Kadm	0,00025
Miedź	0,035
Cynk	0,04
Nikiel	0,001
Żelazo	3,0

A.5. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do spiekania rud metali.

Pył zawieszony PM10	3 397,6 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	2 530,40 Mg/a
Dwutlenek azotu	5 625,0 Mg/a
Dwutlenek siarki	6 750,0 Mg/a
Tlenek węgla	135 225,0 Mg/a
Chlorowodór	450,0 Mg/a
Fluorowodór	45,0 Mg/a
Ołów	84,3 Mg/a
Chrom	1,0 Mg/a
Kadm	4,6 Mg/a
Miedź	19,6 Mg/a
Cynk	33,8 Mg/a
Nikiel	1,2 Mg/a
Żelazo	1 100,0 Mg/a

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surowki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę.

B.1. Linia transportu i namiarowania surowców do wielkiego pieca.

Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 (emitor E-19).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	20,0
Pył zawieszony PM2,5	12,0
Ołów	0,015
Chrom	0,0025
Kadm	0,00025
Miedź	0,07
Cynk	0,085
Nikiel	0,002
Żelazo	3,0

Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 (emitor E-20).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	15,0
Pył zawieszony PM2,5	9,0
Ołów	0,02
Chrom	0,008
Kadm	0,0006
Miedź	0,06
Cynk	0,07
Nikiel	0,002
Żelazo	3,0

Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 (emitor E-21).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	20,0
Pył zawieszony PM2,5	12,0
Ołów	0,015
Chrom	0,0025
Kadm	0,00025
Miedź	0,07
Cynk	0,085
Nikiel	0,002
Żelazo	3,0

Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 (emitor E-22).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	15,0
Pył zawieszony PM2,5	9,0
Ołów	0,02
Chrom	0,008
Kadm	0,0006
Miedź	0,06
Cynk	0,07
Nikiel	0,002
Żelazo	3,0

Silos magazynowy pyłu węglowego wielkiego pieca nr 2 (emitor E-63).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,20
Pył zawieszony PM2,5	0,14

Zbiornik dystrybucyjny pyłu węglowego wielkiego pieca nr 2 (emitor E-64).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,02
Pył zawieszony PM2,5	0,014

Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 3 (emitor E-23*).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	13,0
Pył zawieszony PM2,5	9,1
Ołów	0,02
Chrom	0,002
Kadm	0,00065
Miedź	0,045
Cynk	0,1
Nikiel	0,01
Żelazo	8,0

* także emisja ze źródeł instalacji pomocniczej dla IPPC – instalacji transportu surowców do namiarowni wielkich pieców (węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR141, WR142) B.2. Linia wytopu surówki oraz spustu surówki i żużła wielkopiecowego.

B2. Linia wytopu surówki oraz spustu surówki i żużła wielkopiecowego.

Hala lejnicza wielkiego pieca nr 1 (emitor E-24).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	7,2
Pył zawieszony PM2,5	5,8
Dwutlenek siarki	15,0
Tlenek węgla	100,0
Ołów	0,015
Chrom	0,001
Kadm	0,0001
Miedź	0,015
Cynk	0,25
Nikiel	0,004
Żelazo	6,0

Hala lejnicza wielkiego pieca nr 2 (emitor E-25).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	7,2
Pył zawieszony PM2,5	5,8

Dwutlenek siarki	15,0
Tlenek węgla	100,0
Ołów	0,015
Chrom	0,001
Kadm	0,0001
Miedź	0,015
Cynk	0,25
Nikiel	0,004
Żelazo	6,0

Hala lejnicza wielkiego pieca nr 3 (emitor E-26).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	35,0
Pył zawieszony PM2,5	28,0
Dwutlenek siarki	15,0
Tlenek węgla	100,0
Ołów	0,075
Chrom	0,0055
Kadm	0,0005
Miedź	0,06
Cynk	1,1
Nikiel	0,004
Żelazo	8,0

Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 1 (emitor E-30).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,3
Pył zawieszony PM2,5	1,3
Dwutlenek siarki	1,5
Dwutlenek azotu	15,0
Fluorowodór	0,01
Cyjanowodór	0,005

Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 2 (emitor E-31).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,3
Pył zawieszony PM2,5	1,3
Dwutlenek siarki	1,5
Dwutlenek azotu	15,0
Fluorowodór	0,01
Cyjanowodór	0,005

Nagrzewnica Cowpera wielkiego pieca nr 3 (emitor E-32).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,3
Pył zawieszony PM2,5	1,3
Dwutlenek siarki	1,5
Dwutlenek azotu	15,0
Fluorowodór	0,01
Cyjanowodór	0,005

B.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

Pył zawieszony PM10	1 116,7 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	768,5 Mg/a
Dwutlenek azotu	338,0 Mg/a
Dwutlenek siarki	371,4 Mg/a
Tlenek węgla	2 250,0 Mg/a
Fluorowodór	0,24 Mg/a
Cyjanowodór	0,12 Mg/a
Ołów	1,7 Mg/a
Chrom	0,3 Mg/a
Kadm	0,03 Mg/a
Miedź	3,45 Mg/a
Cynk	16,0 Mg/a
Nikiel	0,3 Mg/a
Żelazo	323,0 Mg/a

C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę.

C.1. Linia konwertorowego wytopu stali.

Stanowiska przelewania surówki, dwa stanowiska do odsiarczania surówki płynnej, wsadowanie konwertorów i spust stali i żuźla (emitor E-39*)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	12,5
Pył zawieszony PM2,5	7,5
Ołów	0,07
Chrom	0,0055
Kadm	0,009
Miedź	0,13
Cynk	0,18
Nikiel	0,01
Żelazo	5,0

* emisja również ze źródeł instalacji pomocniczej dla IPPC – Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego (hala żelazostopów).

C.2. Linia odzysku ciepła i gazu konwertorowego.

Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 1 (emitor E-40).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	90,0
Pył zawieszony PM2,5	81,0
Dwutlenek siarki	3,0
Tlenek węgla	10 000,0
Dwutlenek azotu	22,0
Fluorowodór	0,1
Ołów	0,9
Chrom	0,0085
Kadm	0,085
Miedź	2,7
Cynk	13,4
Nikiel	0,1
Żelazo	15,0

Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 2 (emitor E-41).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	90,0
Pył zawieszony PM2,5	81,0
Dwutlenek siarki	3,0
Tlenek węgla	10 000,0
Dwutlenek azotu	22,0
Fluorowodór	0,1
Ołów	0,9
Chrom	0,0085
Kadm	0,085
Miedź	2,7
Cynk	13,4
Nikiel	0,1
Żelazo	15,0

Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 3 (emitor E-42).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	90,0
Pył zawieszony PM2,5	81,0
Dwutlenek siarki	3,0
Tlenek węgla	10 000,0
Dwutlenek azotu	22,0
Fluorowodór	0,1
Ołów	0,9

Chrom	0,0085
Kadm	0,085
Miedź	2,7
Cynk	13,4
Nikiel	0,1
Żelazo	15,0

C.3. Linia obróbki pozapiecowej.

Stanowisko próżniowego odgazowywania stali, stanowisko odsiarczania stali, 3 stanowiska argonowania stali (emitor E-43).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	3,0
Pył zawieszony PM2,5	2,7
Dwutlenek siarki	0,3
Tlenek węgla	1,7
Ołów	0,05
Chrom	0,00035
Kadm	0,003
Miedź	0,002
Cynk	0,025
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Piec kadziowy jednostanowiskowy LHF (emitor E-44).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,0
Pył zawieszony PM2,5	4,5
Ołów	0,0085
Chrom	0,003
Kadm	0,00025
Miedź	0,01
Cynk	0,035
Nikiel	0,002
Żelazo	1,0

Piec kadziowy dwustanowiskowy LF (emitor E-62).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,70
Pył zawieszony PM2,5	1,53
Ołów	0,003
Chrom	0,0015

Kadm	0,00015
Miedź	0,0085
Cynk	0,015
Nikiel	0,0009
Żelazo	0,35

C.4. Linia remontu kadzi stalowniczych.

2 stanowiska wygrzewania kadzi nr 1 i 2 (emitor E-65).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,40
Pył zawieszony PM2,5	0,40
Dwutlenek siarki	0,40
Tlenek węgla	0,80
Dwutlenek azotu	4,80

Suszarka pionowa kadzi nr 1 (emitor E-66).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,12
Pył zawieszony PM2,5	0,12
Dwutlenek siarki	0,12
Tlenek węgla	0,24
Dwutlenek azotu	1,40

2 stanowiska wygrzewania kadzi nr 3 i 4 (emitor E-67).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,40
Pył zawieszony PM2,5	0,40
Dwutlenek siarki	0,40
Tlenek węgla	0,80
Dwutlenek azotu	4,80

2 stanowiska wygrzewania kadzi nr 5 i 6 (emitor E-68).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,40
Pył zawieszony PM2,5	0,40
Dwutlenek siarki	0,40
Tlenek węgla	0,80
Dwutlenek azotu	4,80

Suszarka pionowa kadzi nr 2 (emitor E-69).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,12
Pył zawieszony PM2,5	0,12
Dwutlenek siarki	0,12
Tlenek węgla	0,24
Dwutlenek azotu	1,40

Suszarka pionowa kadzi nr 3 (emitor E-70).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,12
Pył zawieszony PM2,5	0,12
Dwutlenek siarki	0,12
Tlenek węgla	0,24
Dwutlenek azotu	1,40

Suszarka pionowa kadzi nr 4 (emitor E-71).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,12
Pył zawieszony PM2,5	0,12
Dwutlenek siarki	0,12
Tlenek węgla	0,24
Dwutlenek azotu	1,40

Suszarka pionowa kadzi nr 5 (emitor E-72).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,12
Pył zawieszony PM2,5	0,12
Dwutlenek siarki	0,12
Tlenek węgla	0,24
Dwutlenek azotu	1,40

C.5. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.

Pył zawieszony PM10	300,6 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	238,3 Mg/a
Dwutlenek azotu	118,6 Mg/a
Dwutlenek siarki	13,8 Mg/a
Tlenek węgla	36 011,5 Mg/a
Fluorowódór	0,15 Mg/a

Ołów	2,372 Mg/a
Chrom	0,090 Mg/a
Kadm	0,240 Mg/a
Miedź	5,460 Mg/a
Cynk	22,130 Mg/a
Nikiel	0,260 Mg/a
Żelazo	72,430 Mg/a

D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę.

D.1. Linia produkcji kształowników ciężkich (Walcownia Duża).

Piece grzewcze pokroczne nr 1 i nr 2 (emitor E-61).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Dwutlenek siarki	3,3
Tlenek węgla	18,8
Dwutlenek azotu	56,0

D.2. Linia produkcji kształowników średnich (Walcownia Średnia).

Prostownice rolkowe nr 1 (emitor E-57).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,2
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0025
Chrom	0,0009
Kadm	0,00004
Miedź	0,015
Cynk	0,009
Nikiel	0,001
Żelazo	0,5

Prostownice rolkowe nr2 (emitor E-58).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,2
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0025
Chrom	0,0009
Kadm	0,00004
Miedź	0,015

Cynk	0,009
Nikiel	0,001
Żelazo	0,5

Piec grzewczy pokroczny nr 1 (emitor E-59).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,75
Pył zawieszony PM2,5	0,75
Dwutlenek siarki	1,5
Tlenek węgla	7,0
Dwutlenek azotu	15,0

Piec grzewczy pokroczny nr 2 (emitor E-60).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,75
Pył zawieszony PM2,5	0,75
Dwutlenek siarki	1,5
Tlenek węgla	7,0
Dwutlenek azotu	15,0

D.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.

Pył zawieszony PM10	21,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	16,1 Mg/a
Dwutlenek azotu	430,0 Mg/a
Dwutlenek siarki	31,5 Mg/a
Tlenek węgla	164,0 Mg/a
Ołów	0,018 Mg/a
Chrom	0,008 Mg/a
Kadm	0,0004 Mg/a
Miedź	0,11 Mg/a
Cynk	0,07 Mg/a
Nikiel	0,007 Mg/a
Żelazo	3,6 Mg/a

E. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę.

E.1. Linia produkcji wapna palonego i prażonego dolomitu.

Piec szybowy Maerz'a nr 1.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,5

Pył zawieszony PM2,5	3,3
Tlenek węgla	50,0
Dwutlenek azotu	10,0
Fluorowodór	0,09
Ołów	0,015
Chrom	0,0015
Kadm	0,0004
Miedź	0,03
Cynk	0,045
Nikiel	0,001
Żelazo	0,1

Piec szybowy Maerz'a nr 2.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,5
Pył zawieszony PM2,5	3,3
Tlenek węgla	50,0
Dwutlenek azotu	10,0
Fluorowodór	0,09
Ołów	0,015
Chrom	0,0015
Kadm	0,0004
Miedź	0,03
Cynk	0,045
Nikiel	0,001
Żelazo	0,1

Piec szybowy Maerz'a nr 3.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,5
Pył zawieszony PM2,5	3,3
Tlenek węgla	50,0
Dwutlenek azotu	10,0
Fluorowodór	0,09
Ołów	0,015
Chrom	0,0015
Kadm	0,0004
Miedź	0,03
Cynk	0,045
Nikiel	0,001
Żelazo	0,1

E.2. Linia transportu i przesypu wapna palonego i dolomitu prażonego.

Węzeł przesypowy dolomitu i wapna.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,6
Ołów	0,0021
Chrom	0,00025
Kadm	0,000072
Miedź	0,0054
Cynk	0,008
Nikiel	0,001
Żelazo	0,1

Łączna emisja z urządzeń linii produkcji wapna palonego i prażonego dolomitu i linii transportu i przesypu wapna palonego i dolomitu prażonego (emitor E-50).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	17,5
Pył zawieszony PM2,5	10,5
Tlenek węgla	150,0
Dwutlenek azotu	30,0
Fluorowodór	0,27
Ołów	0,0471
Chrom	0,00475
Kadm	0,00127
Miedź	0,0954
Cynk	0,143
Nikiel	0,004
Żelazo	0,4

E.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do wapna.

Pył zawieszony PM10	146,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	87,6 Mg/a
Dwutlenek azotu	249,0 Mg/a
Tlenek węgla	1 245,0 Mg/a
Fluorowodór	2,25 Mg/a
Ołów	0,5 Mg/a
Chrom	0,05 Mg/a
Kadm	0,013 Mg/a
Miedź	0,8 Mg/a
Cynk	1,25 Mg/a
Nikiel	0,035 Mg/a
Żelazo	3,35 Mg/a

IV. W punkcie III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji, w podpunkcie 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC podpunkt 1.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC otrzymuje nowe brzmienie:

„ F.1. Instalacje pomocnicze dla instalacji do spiekania rud metali.

F.1.1. Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza i topnika.

Wywrotnice rudy – 2 szt. i wywrotnica topnika (emitor E-1).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,6
Pył zawieszony PM2,5	2,8
Ołów	0,011
Kadm	0,0002
Miedź	0,06
Cynk	0,025
Nikiel	0,001
Żelazo	0,8

F.1.2. Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku.

Linia rozładunku i transportu surowców.

Węzły rozdzielcze WR-1 rudy oraz WR-3 koksu i koksiku (emitor E-2).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	3,0
Pył zawieszony PM2,5	1,5
Ołów	0,0075
Kadm	0,00019
Miedź	0,04
Cynk	0,035
Nikiel	0,001
Żelazo	1,0

Węzeł rozdzielczy WR-4 koksu, urządzenia transportu i tworzenia podsypki, węzeł przesypowy P254 podsypki (emitor E-3).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,4
Pył zawieszony PM2,5	2,7
Ołów	0,01

Kadm	0,0006
Miedź	0,026
Cynk	0,038
Nikiel	0,0013
Żelazo	1,4

Węzeł rozdzielczy WR-8 rudy i koksu (emitor E-4).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	5,1
Pył zawieszony PM2,5	2,6
Ołów	0,0055
Kadm	0,00014
Miedź	0,056
Cynk	0,04
Nikiel	0,001
Żelazo	0,2

Węzeł rozdzielczy WR-9 koksu (emitor E-5).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	8,3
Pył zawieszony PM2,5	4,2
Ołów	0,022
Kadm	0,0006
Miedź	0,097
Cynk	0,15
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,5

Węzeł rozdzielczy WR-5 koksu (węzły przesypowe WP21, WP22, WP24, WP25, stacja podawania pyłu z WP3) (emitor E-8).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,6
Pył zawieszony PM2,5	1,3
Ołów	0,0035
Kadm	0,00007
Miedź	0,008
Cynk	0,031
Nikiel	0,001
Żelazo	0,5

Linia sortowania i kruszenia koksu i koksiku.

Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku, węzeł przesypowy P253 podsypki, urządzenia transportu spieku w budynku sortowni i kruszarni, węzeł przesypowy P251 i P252 spieku, węzeł wysyłkowy P30 spieku (emitor E-6).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	17,7
Pył zawieszony PM2,5	7,1
Ołów	0,033
Kadm	0,001
Miedź	0,130
Cynk	0,140
Nikiel	0,003
Żelazo	7,0

Linia przemiałowni koksu i topnika.

Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku – gazy odlotowe odprowadzane do emitora E-11 instalacji do spiekania rud metali (IPPC.)

Magazyn koksu.

Wywrotnice wagonów koksu – 2szt. (emitor E-7).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	4,0
Pył zawieszony PM2,5	1,6
Ołów	0,006
Kadm	0,0005
Miedź	0,031
Cynk	0,03
Nikiel	0,001
Żelazo	1,0

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.

F.1.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych instalacji do spiekania rud metali.

Pył zawieszony PM10	302,5 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	133,9 Mg/a
Ołów	0,60 Mg/a
Kadm	0,03 Mg/a
Miedź	2,4 Mg/a
Cynk	2,6 Mg/a

Nikiel	0,08 Mg/a
Żelazo	95,0 Mg/a

F.2. Instalacje pomocnicze dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

F.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).

F.2.2. Instalacja 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.

F.2.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do pierwotnego wytopu surowki żelaza.

Pył zawieszony PM10	43,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	17,2 Mg/a
Ołów	0,05 Mg/a
Kadm	0,0016 Mg/a
Miedź	0,31 Mg/a
Cynk	0,5 Mg/a
Nikiel	0,009 Mg/a
Żelazo	8,6 Mg/a
Siarkowodór	32,4 Mg/a

F.3. Instalacje pomocnicze dla instalacji do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.

F.3.1. Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego (hala żelazostopów).

Linia przygotowania żelazostopów.

Stanowiska przesypu surowców (emisja zachodzi poprzez emitor E-39 instalacji do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali)

F.4. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna w piecach.

F.4.1. Instalacja sortowania i kruszenia wapna palonego i dolomitu palonego.

Linia technologiczna przygotowania i transportu wapna i dolomitu.

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F1

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F2.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F3.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu F4.

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0

Pył zawieszony PM2,5	0,5
Ołów	0,0012
Kadm	0,00011
Miedź	0,0043
Cynk	0,0052
Nikiel	0,001
Żelazo	0,05

Łączna emisja z sortowni i kruszarni F1-F4 (emitor E-49).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	4,0
Pył zawieszony PM2,5	2,0
Ołów	0,0048
Kadm	0,00044
Miedź	0,0172
Cynk	0,0208
Nikiel	0,004
Żelazo	0,2

F.4.2. Instalacja gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów.

Linia technologiczna magazynowania i transportu materiałów sypkich

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO1 (emitor E-45).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO2 (emitor E-46).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001

Żelazo	0,1
--------	-----

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO3 (emitor E-47).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

Urządzenia transportu wapna i dolomitu do konwertorów ZO4 (emitor E-48).

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	2,0
Pył zawieszony PM2,5	1,0
Ołów	0,0073
Kadm	0,0005
Miedź	0,0063
Cynk	0,022
Nikiel	0,0001
Żelazo	0,1

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.

F.4.3. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do produkcji wapna w piecach.

Pył zawieszony PM10	104,0 Mg/a
Pył zawieszony PM2,5	52,00 Mg/a
Ołów	0,3 Mg/a
Kadm	0,025 Mg/a
Miedź	0,4 Mg/a
Cynk	1,0 Mg/a
Nikiel	0,04 Mg/a
Żelazo	5,36 Mg/a

V. W punkcie III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji,
 Podpunkt 3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów otrzymuje nowe brzmienie:

„ 3.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

A. Instalacja do spiekania rud metali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	35,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,2
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,1
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,5
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	35,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,5
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	400,00

2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	180 000,00
5.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	50 300 w przeliczeniu na sucha masę
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
10.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
11.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
12.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
13.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
14.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
15.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15,00
17.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
18.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
19.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
20.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
21.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
22.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4
23.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
24.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	15 000,00
25.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
27.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
28.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
29.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano-ceramicznego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
30.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
31.	17 02 01	Drewno	50,00
32.	17 02 02	Szkło	5,00
33.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
34.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
35.	17 04 02	Aluminium	4,00
36.	17 04 03	Olów	30,00
37.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
38.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
39.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00

40.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
41.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,1
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,5
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,5
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikłowo-kadmowe	0,6
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania	2 450 000,00

5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	66 000,00
6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	21 000 w przeliczeniu na sucha masę
7.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	6 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
15.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
19.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4
25.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
26.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	30 000,00
27.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
28.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
29.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
30.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
31.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	15 000,00
32.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
33.	17 02 01	Drewno	50,00
34.	17 02 02	Szkło	5,00
35.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
36.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
37.	17 04 02	Aluminium	4,00
38.	17 04 03	Ołów	30,00
39.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
40.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
41.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
42.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00

43.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00
-----	----------	---	--------

C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	65,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	70,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	12,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,5
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,6
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	10 02 01	Zużle z procesów wytopienia	980 000,00
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	20 000,00

6.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	110 000,00 w przeliczeniu na sucha masę
7.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000,00
8.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	220 000,00
9.	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	6 000,00
10.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
11.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
12.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
14.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,00
17.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
18.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
19.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
21.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
22.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
23.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
24.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
25.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
26.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4
27.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
28.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	55 000,00
29.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
30.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
31.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
32.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
33.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
34.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
35.	17 02 01	Drewno	50,00
36.	17 02 02	Szkło	5,00
37.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
38.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
39.	17 04 02	Aluminium	4,00
40.	17 04 03	Ołów	30,00
41.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
42.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
43.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
44.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00

45.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00
-----	----------	---	--------

D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	180,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,5
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	220,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	35,00
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,5
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	40,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,6
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	4,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	2 000,00
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	220 000,00

6.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	610 000,00
7.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
8.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
9.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
10.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
11.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
12.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
13.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
14.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
15.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
16.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
17.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
18.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
19.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	250,00
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
22.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
23.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4
24.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
25.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	25 000,00
26.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
27.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
28.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
29.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
30.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
31.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
32.	17 02 01	Drewno	50,00
33.	17 02 02	Szkło	8,00
34.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
35.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
36.	17 04 02	Aluminium	4,00
37.	17 04 03	Ołów	30,00
38.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
39.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
40.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
41.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
42.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

E. Instalacja do produkcji wapna w piecach

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,05
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,5
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,2
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,0
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,5
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,5
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	15,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	1,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	30,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklo-kadmowe	0,5
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	3,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,00
2.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
3.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
4.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	7 000,00
5.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
6.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
7.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
8.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00

9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	7,00
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	15,00
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	150,00
12.	15 01 04	Opakowania z metali	150,00
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	8,00
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,00
16.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
17.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	25,00
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	150,00
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	100,00
20.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,2
21.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,4
22.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	200,00
23.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05	3 700,00
24.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
25.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	500,00
26.	17 01 02	Gruz ceglany	70,00
27.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	100,00
28.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	400,00
29.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	80,00
30.	17 02 01	Drewno	50,00
31.	17 02 02	Szkło	5,00
32.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
33.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	30,00
34.	17 04 02	Aluminium	4,00
35.	17 04 03	Ołów	30,00
36.	17 04 05	Żelazo i stal	400,00
37.	17 04 07	Mieszanki metali	30,00
38.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	20,00
39.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	30,00
40.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

3.2. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,2
2.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50,00
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,00
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	400,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	100,0
10.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	2,00
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15,00
12.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	1,0
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00
14.	16 01 07*	Filtry olejowe	0,5
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	10,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5
17.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	20,00
18.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,1
19.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	2,00
20.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	10,00
21.	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	450,00
22.	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	150,00
23.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10,00
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	4,00
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30,00
3.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,2
4.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1

5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	62 000,00
6.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	10 000,00
7.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	2 000,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,00
9.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	5,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
14.	15 01 03	Opakowania z drewna	300,00
15.	15 01 04	Opakowania z metali	100,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,00
17.	15 01 07	Opakowania ze szkła	10,00
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	70,00
19.	16 01 03	Zużyte opony	0,5
20.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	20,00
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,00
23.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
24.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	0,1
25.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
26.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	5,00
27.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 01 05	5,00
28.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,05
29.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00
30.	17 01 02	Gruz ceglany	50,00
31.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
32.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanoego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,00
33.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	50,00
34.	17 02 01	Drewno	100,00
35.	17 02 02	Szkło	10,00
36.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
37.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	10,00
38.	17 04 02	Aluminium	5,00
39.	17 04 03	Ołów	60,00
40.	17 04 05	Żelazo i stal	80,00
41.	17 04 07	Mieszanki metali	15,00
42.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	15,00

43.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
44.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00
45.	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
46.	19 12 02	Metale żelazne	10 000
47.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000

3.3. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku w związku z eksploatacją instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	0,005
2.	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	0,05
3.	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	0,1
4.	09 01 04*	Roztwory utrwalczy	0,07
5.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
6.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,00
7.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,00
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
11.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	0,1
12.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	0,3
13.	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	0,1
14.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	10,00
15.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,4
16.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	10,00
17.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	0,2
18.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	2,00
19.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	0,5

20.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (ok. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	5,5
21.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,2
22.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)	15,00
23.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,1
24.	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	0,05
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	0,05
2.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	0,1
3.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	710,00
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	2,00
5.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,00
6.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,00
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	6,00
8.	11 01 99	Inne nie wymienione odpady	10,00
9.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury	15,00
10.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	20,00
11.	15 01 03	Opakowania z drewna	200,00
12.	15 01 04	Opakowania z metali	100,00
13.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	15,00
14.	15 01 07	Opakowania ze szkła	15,00
15.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	80,00
16.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	5,00
17.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1,00
18.	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	0,1
19.	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, platynę	0,005
20.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	0,02
21.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	200,00
22.	17 01 02	Gruz ceglany	50,00
23.	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	20,00
24.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	500,00
25.	17 01 82	Inne niewymienione odpady	50,00
26.	17 02 01	Drewno	50,00
27.	17 02 02	Szkło	5,00

28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne	2,00
29.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	8,00
30.	17 04 02	Aluminium	5,00
31.	17 04 03	Ołów	60,00
32.	17 04 05	Żelazo i stal	80,00
33.	17 04 07	Mieszanki metali	15,00
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	10,00
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	50,00
36.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03	100,00

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:

A. Odpady niebezpieczne:

1. 08 01 11* - Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów w instalacji. Są to odpady w postaci zużytych lub przeterminowanych odpadów farb stosowanych do odświeżania urządzeń w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie syntetycznych olejów i barwników. Skład: mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, barwników w postaci bieli tytanowej, ultramaryny, żółcienia, oranży. Odpad o charakterystycznym zapachu, posiada właściwości drażniące i łatwopalne.

2. 08 03 17* - Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne.

Są to odpady powstające w wyniku obsługi układów sterowania w instalacji. Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach sterowania przy instalacji. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywicy z dodatkiem wypełniaczy: biel tytanowa, ultramaryna, żółcień, oranże, plastyfikatorów, suszek, zawierające w swym składzie terpeny. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

3. 12 01 09* - Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.

Są to 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 przeciwpieniowych i przeciwmgielnych. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach.

4. 13 01 10* - Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.

Są to odpady powstające w układach 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.

5. 13 01 13* - Inne oleje hydrauliczne.

Są to odpady powstające w układach hydraulicznych instalacji, 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.

6. 13 02 05* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.

Są to odpady z instalacji 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.

7. 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe.

Są to odpady powstające w układach smarujących urządzeń instalacyjnych. Są to oleje odpadowe maszynowe wymieniane w eksploatowanych przekładniach lub silnikach, stanowią mieszaninę 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 będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Substancja płynna, palna.

8. 13 03 07* - Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych.

Są to odpady w postaci mineralnych olei transformatorowych i kondensatorowych. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. W olejach odpadowych występują zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Substancja płynna, palna.

9. 13 08 99* - Inne niewymienione odpady.

Są to odpady smarowo - olejowe w postaci mieszaniny substancji ropopochodnych z zanieczyszczeniami stałymi powstałe w wyniku wycieków olejów i smarów z instalacji, zbierane wraz z zanieczyszczeniami z okolic urządzeń. Skład chemiczny: mineralne oleje smarownicze 80%, mydła litowe i wapniowe 10%, żelazo i tlenki żelaza 5%, SiO₂ 1%, czystościwa 2%. Odpady te nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna.

10. 14 06 01* - Freony, HCFC, HFC.

Są to odpady freonów powstające w wyniku ich usunięcia z zużytych klimatyzatorów eksploatowanych przy układach sterowniczych instalacji. Są to substancje trujące, bezbarwne, bezwonne i niepalne z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych, zawierające w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru.

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

Są to odpady opakowaniowe z metalu (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych stosowanych przy instalacji. Skład odpadów

opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami olejów, opakowania po farbach do konserwacji instalacji. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

12. 15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi.

Są to odpady jako opakowania metalowe (aluminiowe) zanieczyszczone resztkami farb stosowanych do znakowania barwnego wyrobów oraz konserwacji instalacji w formie aerozoli. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

13. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji w postaci zaolejonych czyściw, sorbentów, szmat nasączonych olejem, naftą, benzyną. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone olejami, smarami, różnego typu węglowodorami, farbami i innymi substancjami. Odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, bezwonny lub o charakterystycznym zapachu.

14. 16 01 07* - Filtry olejowe.

Są to odpady zużytych filtrów olejowych stosowanych w pojazdach mechanicznych obsługujących instalację. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. Odpady stałe, składające się z różnych elementów, nierozpuszczalne w wodzie.

15. 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12

Zużyte monitory komputerów przemysłowych nadzorujących pracę instalacji, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń wchodzące w skład instalacji, zużyte lampy fluorescencyjne zainstalowane przy instalacji. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. Odpad stały, niepalny, wymagający gromadzenia w szczelnym pojemniku z uwagi na zawartość rtęci.

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

Zużyte niebezpieczne części urządzeń np. niebezpieczne części komputerów przemysłowych typu lampy oscyloskopowe, lampy kineskopowe. Lampy te składają się ze szklanej obudowy, w środku której znajduje się katoda i anoda z metalu (niklu, cynku, kadmu) pokrytego tlenkami metali zwykle baru, strontu, wapnia albo tlenkami toru oraz warstwa luminoforu w postaci siarczków lub tlenków takich metali jak kadm, wapń, beryl z dodatkiem aktywatorów w postaci domieszek manganu, srebra i miedzi. Odpad stały, niepalny.

17. 16 06 01* - Baterie i akumulatory ołowiowe.

Wyeksploatowane, zużyte baterie i akumulatory z pojazdów mechanicznych obsługujących instalację. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych tj. anody ołowianej i katody pokrytej dwutlenkiem ołowiu oraz elektrolitu – kwasu siarkowego. Elektrolit zanieczyszczony jest zawiesiną związków ołowiu, takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. Odpady w postaci stałej składające się z różnych elementów.

18. 16 06 02* - Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe.

Zużyte akumulatory niklowo- kadmowe z instalacji stosowane w układach podtrzymania, w komputerach przemysłowych. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod tj. anody kadmowej i katody niklowej pokrytej nierozpuszczalnym NiOOH oraz elektrolitu – wodny roztwór wodorotlenku potasu. Odpady w postaci stałej składające się z różnych elementów.

19. 16 07 08* - Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty.

Są to odpady jako pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników magazynowych, beczek i innych pojemników olejów i smarów wykorzystywanych do eksploatacji urządzeń. Jest to odpad uwodniony w postaci mieszaniny węglowodorów zawartych w ropie naftowej i zanieczyszczeń nieorganicznych. Skład: woda, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, tlenki żelaza (rdza). Materiał palny, wymagający gromadzenia w szczelnych pojemnikach.

20. 17 02 04* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe).

Są to usunięte podkłady kolejowe powstałe podczas remontu torowiska w instalacji. Odpad składać się będzie z drewna nasączonego związkami do konserwacji i impregnacji, czyli substancjami ropopochodnymi. Odpad stały, palny.

21. 19 08 10* -tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09.

Są to szlamy z czyszczenia urządzeń do zatrzymywania olejów z wody obiegowej oraz ścieków deszczowo - przemysłowych. Odpady zawierają substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). Odpad występuje w postaci cieczy i stanowi mieszaninę wody oraz lekkich substancji (głównie ropopochodnych). Może wykazywać właściwości drażniące i szkodliwe.

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

1. 07 02 99 - Inne niewymienione odpady.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów ciągów transportowych, przenośników taśmowych oraz innych urządzeń instalacji. Odpady stanowią taśmy gumowe często zbrojone stalą oraz uszczelki i węże, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.

2. 08 01 12 - Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów w instalacji. Zużyte lub przeterminowane odpady farb stosowanych do odświeżania urządzeń w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie naturalnych olejów i barwników lub innych farb niezawierających substancji niebezpiecznych. Odpad niepalny o charakterystycznym zapachu.

3. 08 03 18 - Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.

Są to odpady powstające w wyniku obsługi układów sterowania w instalacji. Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach sterowania przy instalacji. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywicy z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych.

Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

4. 10 02 01 – Żużle z procesów wytopienia.

Są to odpady powstające w wyniku procesu wytopu surówki żelaza. W procesie: odsiarczania surówki, konwertorowy, podgrzewania wytopów w piecach kadziowych, ciągłego odlewania stali.

Wielkie Piece: żużel wielkopiecowy. Odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: CaO=40 do 45%, SiO₂=35 do 40%, MgO=5 do 7%, Al₂O₃=6 do 9%. Wyciąg wodny: As <0,02 mg/kg s.m., Cd<0,002 mg/kg s.m., Cr<0,025 mg/kg s.m., Cu<0,070 mg/kg s.m., Hg<0,046 mg/kg s.m., Ni <0,020 mg/kg s.m., Pb < 0,070 mg/kg s.m., Zn = 1,51 mg/kg s.m., Cl⁻ = 578,0 mg/kg s.m., F⁻ = 9,69 mg/kg s.m., SO₄²⁻ = 1 188,0 mg/kg s.m., TDS = 13 620,0 mg/kg s.m.

Stalownia: żużle z procesu wtórnego wytopu surówki żelaza i odlewania stali. Odpady stałe w postaci sypkiej, bezwonne, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny żużla: CaO = 30 do 45%, SiO₂ = 10 do 15%, MgO = 5 do 7%, FeO = 10 do 30%. Wyciąg wodny: As <0,07 mg/kg s.m., Cd<0,002 mg/kg s.m., Cr<0,08 mg/kg s.m., Cu<0,07 mg/kg s.m., Hg<0,003 mg/kg s.m., Ni <0,02 mg/kg s.m., Pb =0,30 mg/kg s.m., Zn = 1,50 mg/kg s.m., Cl⁻ = 116,0 mg/kg s.m., F⁻ = 3,8 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 169,0 mg/kg s.m., TDS =34 042,0 mg/kg s.m. Żużel z odsiarczania surówki: CaO=27%, SiO₂=18%, Al₂O₃=8%, MgO=10%, Fe=20%, MnO≤0,5, P₂O₅≤0,2, Cr₂O₃≤0,1, S≤4 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07.

Są to 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. Są to pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Spiekalnia: Skład chemiczny pyłów: Fe= 53 do 57%, CaO = 6 do 9%, SiO₂ = 4,5 do 5,5%, MgO = 0,9 do 8%, C = 2 do 5% Wielkie Piece: Skład chemiczny pyłów z elektrofiltrów: Fe = 40 do 50%, CaO = 3 do 9%, SiO₂ = 5 do 7%, MgO = 0,5 do 1,5%, C = 8 do 10% Skład chemiczny pyłów z odpylnika statycznego gazu wielkopiecowego: Fe = 18 do 35%, CaO = 4 do 8%, SiO₂ = 2 do 8%, MgO = 0,5 do 2%, C = 30 do 50% Wyciąg wodny: As <0,07 mg/kg s.m., Cd<0,006 mg/kg s.m., Cr<0,08 mg/kg s.m., Cu<0,16 mg/kg s.m., Hg<0,003 mg/kg s.m., Ni <0,06 mg/kg s.m., Pb =0,26 mg/kg s.m., Zn = 4,20 mg/kg s.m., Cl⁻ = 5 030,0 mg/kg s.m., F⁻ = 59,3 mg/kg s.m., SO₄²⁻ = 1 948,0 mg/kg s.m., TDS = 16 975,0 mg/kg s.m. Stalownia: Skład chemiczny pyłu: Fe = 50 do 55%, CaO = 4 do 12%, SiO₂ = 2 do 8%, MgO = 0,5 do 4,5% Wyciąg wodny: As <0,07 mg/kg s.m., Cd<0,006 mg/kg s.m., Cr<0,025 mg/kg s.m., Cu<0,07 mg/kg s.m., Hg<0,003 mg/kg s.m., Ni <0,06 mg/kg s.m., Pb =0,38 mg/kg s.m., Zn = 1,96 mg/kg s.m., Cl⁻ = 1 584,0 mg/kg s.m., F⁻ = 104 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 3 386,0 mg/kg s.m., TDS =11 550,0 mg/kg s.m. Walcownia: pyły zawierające tlenki żelaza, ołów, kadm, miedź, chrom, cynk i nikiel.

5. 10 02 10 - Zgorzelina walcownicza.

Są to odpady powstające w wyniku procesu: magazynowania wsadu, nagrzewania wsadu, walcowania wyrobów, chłodzenia wyrobów, wykańczania wyrobów –prostowanie. Są to odpady zgorzeli w postaci płatków tlenków żelaza. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Skład chemiczny: Fe= 65 do 75%, CaO = 1 do 2,5%, SiO₂ = 2,0 do 2,5%, MgO = 0,4 do 1,5%, Al₂O₃ = 1,0 do 1,5%. Wyciąg wodny: As < 0,07 mg/kg s.m., Cd<0,006 mg/kg s.m., Cr < 0,025 mg/kg s.m., Cu= 0,31 mg/kg s.m., Hg<0,011 mg/kg s.m., Ni < 0,06 mg/kg s.m., Pb = 0,45 mg/kg s.m., Zn = 1,27 mg/kg s.m., Cl⁻ = 114,0 mg/kg s.m., F⁻ = 2,06 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 169,0 mg/kg s.m., TDS =525,0 mg/kg s.m.

6. 10 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13

Są to odpady powstające w wyniku procesu: produkcji spieku, mokrego oczyszczanie gazu

wielkopieczowego, mokrego oczyszczanie gazu konwertorowego. Są to szlasy żelazonośne powstające w wyniku odbioru na mokro pyłów z urządzeń odpylających gazy odlotowe oraz mokrego oczyszczania gazu wielkopieczowego i konwertorowego. Stanowią szlasy mokre i szlasy po przejściu przez prasę odwadniającą. Odpad w formie stałej. Spiekalnia - skład chemiczny: Fe = do 50%, CaO = 5 do 8%, SiO₂ = 4 do 5,5%, MgO = 1,0 do 1,5%, Al₂O₃ = 1,0 do 1,3%, Zn = 0,1 do 0,6% Wielkie Piece - skład chemiczny: Fe = 3 do 25%, CaO = 4 do 10%, SiO₂ = 2 do 9%, MgO = 0,6 do 2,8%, Al₂O₃ = 0,6 do 3,0%, Zn = 4 do 30%. Stalownia - skład chemiczny: Fe = 55 do 60%, CaO = 5,8 do 8,0%, SiO₂ = 1,8 do 2,5%, MgO = 1,5 do 2,0%, Al₂O₃ = 0,8 do 1,7%, Zn = 2,5 do 4,5%.

7. 10 02 80 – Zgary z hutnictwa żelaza.

Są to odpady powstające w wyniku procesu odlewania stali. Skład odpadu składa się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe₃O₄. Zawartość żelaza wynosi Fe-0,8 kg/kg s.m. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.

8. 10 02 99 – Inne nie wymienione odpady.

Są to odpady powstające w wyniku procesu wytopu surówki żelaza. W procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, obróbki pozapiecowej, ciągłego odlewania stali, walcowania i wykańczania wyrobów - cięcia, docinania. Wielkie Piece: złom-skrzepy surówki. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. 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. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Walcownia: złom w postaci obcinków, skrzepów, obtopów. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.

9. 10 09 14 - Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13.

Są to odpady powstające w wyniku procesu produkcji odlewów. Jest to odpad w postaci zużytej masy formierskiej. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Skład chemiczny: piasek kwarcowy, piasek chromitowy (3-4%), szkło wodne (3-4%). Wyciąg wodny: As = 0,087 mg/kg s.m., Cd < 0,006 mg/kg s.m., Cr = 0,79 mg/kg s.m., Cu = 0,18 mg/kg s.m., Hg < 0,011 mg/kg s.m., Ni < 0,06 mg/kg s.m., Pb < 0,07 mg/kg s.m., Zn = 0,76 mg/kg s.m., Cl⁻ = 186,0 mg/kg s.m., F⁻ = 17,6 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 169,0 mg/kg s.m., TDS = 10 060,0 mg/kg s.m.

10. 10 13 13 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12.

Są to odpady powstające w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe w instalacji produkcji wapna. Są to pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe wapniarni. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: CaO = 65 do 88%, SiO₂ = 0,6 do 1,5%, MgO = 2 do 12%.

11. 12 01 01 - Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji i są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Ich podstawowy skład chemiczny to głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

12. 12 01 03- Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji i są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali

kolorowych. Ich podstawowy skład chemiczny to: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

13. 12 01 13 - Odpady spawalnicze.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji. Odpady te stanowią zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym powstające w wyniku prac spawalniczych przy naprawie instalacji. Skład chemiczny elektrod: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%, Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%. Skład chemiczny żużla: SiO₂=41%, MnO₂=40%, CaO=6%, FeO=1%. Odpady w postaci stałej.

14. 12 01 21 - Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji. Odpady te stanowią zużyte tarcze szlifierskie, materiały skrawające, ściernice i inne materiały szlifierskie (papier ścierny). Odpady te składają się z włókniiny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych. Odpady w postaci stałej.

15. 15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury.

Są to odpady w postaci zużytych opakowań z papieru i tektury, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń na instalację. Skład chemiczny odpadu to przede wszystkim celuloza i lignina. Odpady stałe, ulegające biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

16. 15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych.

Są to odpady w postaci zniszczonych, rozerwanych worków z polipropylenu, worków typu „stretch”, zużytych pojemników z tworzyw sztucznych, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń na instalację, gdzie głównym składnikiem jest nietoksyczny, syntetyczny polimer. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

17. 15 01 03 - Opakowania z drewna.

Są to odpady w postaci pojemników z drewna, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń na instalację. Ich podstawowy skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpady stałe, ulegają biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub o zapachu drewna.

18. 15 01 04 - Opakowania z metali.

Są to odpady w postaci opakowań z metali głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń na instalację. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

19. 15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe.

Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport surowców lub elementów instalacji zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

20. 15 01 07 - Opakowania ze szkła.

Są to butelki po różnych substancjach, które użyto w instalacji. Skład chemiczny szkła to krzemionka z dodatkami w postaci węgla sodowego i węgla wapniowego oraz topnikami w postaci tlenków boru i ołowiu, a także barwniki, którymi są zazwyczaj tlenki kadmu i manganu. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

21. 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji. Są to tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych w postaci tkanin poliestrowych lub szklanych zanieczyszczonych pyłem z gazów odlotowych zawierających w swym składzie głównie żelazo, tlenki wapnia, krzemu i magnezu oraz czysto nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

22. 16 01 03 - Zużyte opony.

Są to odpady powstające w wyniku konserwacji środków transportu obsługujących instalację. Zużyte opony pochodzą głównie z pojazdów mechanicznych obsługujących instalację. Podstawowymi składnikami opon są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

23. 16 01 22 - Inne niewymienione element.

Odpady stanowią taśmy gumowe z przenośników taśmowych wchodzących w skład instalacji, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.

24. 16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.

Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne instalacji, uszkodzone urządzenia typu silniki i prostowniki wymagające wymiany na nowe. Odpady te składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych i nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

25. 16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

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

26. 16 06 04 - Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).

Odpady pochodzące z obsługi urządzeń pomiarowych i elektronicznych. Są to baterie, w których w charakterze elektrolitu stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy). Najczęściej stosowanym elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Baterie tego typu nie zawierają rtęci ani kadmu. Odpady stałe, niepalne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

27. 16 06 05 - Inne baterie i akumulatory.

Odpad stanowią zużyte małe baterie i akumulatory, używane do przenośnego oświetlenia i zasilania urządzeń elektronicznych głównie w układach sterowania. Odpady nie zawierają w swoim składzie substancji niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi takich jak ołów, kadm, rtęć. Odpady stałe, niepalne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

28. 16 07 99 - Inne niewymienione odpady.

Są to odpady powstające w wyniku czyszczenia wagonów dostarczających surowce do instalacji. Skład odpadów jest różny w zależności od rodzaju zanieczyszczeń. Odpad stały.

29. 16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03.

Są to odpady pochodzące z procesu spiekania rud metali, wytopu surowki żelaza, odsiarczenia surowki, konwertorowy, obróbki pozapiecowej piece pokroczne walcowni. Są to odpady w postaci materiałów ogniotrwałych. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO, SiO₂. Spiekalnia, Wielkie Piece - wyciąg wodny: As <0,07 mg/kg s.m., Cd<0,002 mg/kg s.m., Cr<0,14 mg/kg s.m., Cu<0,07 mg/kg s.m., Hg<0,011 mg/kg s.m., Ni <0,06 mg/kg s.m., Pb < 0,26 mg/kg s.m., Zn = 1,16 mg/kg s.m., Cl⁻ = 97,0 mg/kg s.m., F⁻ = 2,3 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 169,0 mg/kg s.m., TDS =2 450,0 mg/kg s.m. Stalownia - wyciąg wodny: As < 0,07 mg/kg s.m., Cd<0,006 mg/kg s.m., Cr < 0,025 mg/kg s.m., Cu = 0,16 mg/kg s.m., Hg<0,011 mg/kg s.m., Ni <0,02 mg/kg s.m., Pb = 0,58 mg/kg s.m., Zn = 1,60 mg/kg s.m., Cl⁻ = 351,0 mg/kg s.m., F⁻ = 2,3 mg/kg s.m., SO₄²⁻ < 169,0 mg/kg s.m., TDS =11 939,0 mg/kg s.m. Walcownia: odpady w postaci cegły szamotowej i magnetyzowej. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO i SiO₂. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie.

30. 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 wapialni. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO i SiO₂. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie.

31. 16 80 01 - Magnetyczne i optyczne nośniki informacji.

Odpady powstające w wyniku obsługi komputerów przemysłowych sterujących pracą instalacji. Są to płyty CD, DVD i dyskietki stosowane do zapisywania danych w układach sterowania i wizualizacji pracy instalacji. W skład odpadu wchodzi tworzywa sztuczne (poliwęglany), warstwa metalu (aluminium), lakier i farba. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

32. 17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.

Odpady te składają się z elementów betonowych o różnych frakcjach. Będą to duże elementy betonu lub gruz betonowy powstające w wyniku remontu instalacji. Jest to mieszanina piasku, żwiru, wapna i gliny - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonne, nierozpuszczalny w wodzie.

33. 17 01 02 - Gruz ceglany.

Odpady w postaci cegieł z rozbiórek obiektów instalacji. W skład odpadu wchodzi: glina, wapno, piasek - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonne, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonne, nierozpuszczalny w wodzie.

34. 17 01 03 - Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.

Odpady powstałe w wyniku remontu obiektów instalacji. Będą to odpady elementów ceramicznych, płytek lub ich skrawków. Elementy te mogą być wykonane z kamionki, porcelany i zawierać będą różne rodzaje glin i piasku, pokrytych szkliwem oraz warstwą farby ceramicznej. Odpad stały, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

35. 17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06.

Odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów instalacji. Są to zmieszane odpady betonu, zniszczonych cegieł i elementów wyposażenia instalacji niezawierające substancji niebezpiecznych, których podstawowymi składnikami są glina, wapno, piasek. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

36. 17 01 82 - Inne niewymienione odpady.

Do odpadów tych zaliczyć można płyty pilśniowe, kartonowo – gipsowe, wykładziny pochodzące z remontu obiektów instalacji. Odpad stały, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

37. 17 02 01 – Drewno.

Odpad ten powstanie w wyniku wymiany stolarki okiennej lub drzwiowej w obiektach instalacji. Podstawowy skład: celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpad stały, ulegający biodegradacji, nierozpuszczalny w wodzie.

38. 17 02 02 – Szkło.

Odpad ten to stłuczka szklana, wymienione elementy szklane w oknach i drzwiach w obiektach instalacji, w skład którego wchodzi piasek kwarcowy, węglan wapnia, węglan sodu, topnik – związek boru. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

39. 17 02 03 - Tworzywa sztuczne.

Końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniających powstające podczas remontów obiektów instalacji. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

40. 17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz.

Zużyte elementy automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe wykonane z miedzi, mosiądzu i brązu. Są to odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

41. 17 04 02 – Aluminium.

Będą to wyeksploatowane elementy obudowy sterowni wykonane z aluminium, odpady przewodów aluminiowych, folii aluminiowej wykorzystywanej do zabezpieczeń wiązek przewodów lub ochrony ocieplenia przewodów technologicznych. Są to odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

42. 17 04 03 – Ołów.

Są to np. zużyte rury z ołowiu wymieniane okresowo podczas wykonywania napraw i konserwacji instalacji. Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

43. 17 04 05 - Żelazo i stal.

Wymieniane konstrukcje stalowe wymagające wymiany na nowe, zużyte elementy urządzeń, przepalone rury stalowe. Są to odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

44. 17 04 07 - Mieszanki metali.

Zdemontowane elementy urządzeń instalacji i silników, w skład których mogą wchodzić różnego rodzaju metale jak stal, miedź, miedź, mosiądz, aluminium, cynk. Urządzenia są pozbawione płynów procesowych. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie

45. 17 04 11 - Kable inne niż wymienione w 17 04 10.

Odpad ten powstanie podczas bieżących napraw, wymiany okablowania. Będą to zniszczone przewody izolowane np. z miedzi, jedno lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC). Są to odpady powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

46. 17 06 04 - Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.

Odpad ten w postaci wełny mineralnej i styropianu powstaje podczas remontów izolacji instalacji. Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic termoutwardzalnych. Styropian to porowate tworzywo sztuczne otrzymane z polistyrenu. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

47. 17 09 04 - Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03.

Są to zmieszane odpady poremontowe, powstające z prac porządkowych po przeprowadzonych pracach konserwacyjnych i remontowych w ramach instalacji. Odpady stałe o różnej ziarnistości, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

3.4.2. Instalacje powiązane z instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

A. Odpady niebezpieczne

1. 08 01 11* - Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne.

Zużyte lub przeterminowane odpady farb stosowanych do odświeżania urządzeń w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie syntetycznych olejów i barwników. Skład: mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, barwników w postaci bieli tytanowej, ultramaryny, żółcienia, oranży. Odpad o charakterystycznym zapachu, posiada właściwości drażniące i łatwopalne.

2. 08 03 17* - Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne

Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach sterowania przy instalacji. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy: biel tytanowa, ultramaryna, żółcień, oranże, plastyfikatorów, suszek, zawierające w swym składzie terpeny. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

3. 12 01 09* - Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców
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.

4. 13 01 10* - Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych.
Oleje odpadowe 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.

5. 13 01 13* - Inne oleje hydrauliczne.
Inne zużyte oleje stosowane w układach hydraulicznych instalacji, 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.

6. 13 02 05* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.

To głównie oleje silnikowe, 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, palna.

7. 13 02 08* - Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Oleje odpadowe maszynowe wymieniane w eksploatowanych przekładniach lub silnikach, stanowią mieszaninę olejów bazowych - węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużycia elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Substancja płynna, palna.

8. 13 03 07* - Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych

W tej grupie odpadów znajdują się mineralne oleje transformatorowe i kondensatorowe oraz oleje ze sprężarek. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. W olejach odpadowych występują zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Substancja płynna, palna.

9. 13 08 99* - Inne niewymienione odpady

Są to odpady smarowo - olejowe w postaci mieszaniny substancji ropopochodnych z zanieczyszczeniami stałymi z instalacji i urządzeń. Skład chemiczny: mineralne oleje smarownicze 80%, mydła litowe i wapniowe 10%, żelazo i tlenki żelaza 5%, SiO₂ 1%, czyściwa 2%. Odpady te nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna.

10. 14 06 01* - Freony, HCFC, HFC

Odpady freonów powstają w wyniku ich usunięcia z zużytych klimatyzatorów eksploatowanych przy układach sterowniczych instalacji. Są to substancje trujące, bezbarwne, bezwonne i niepalne z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych, zawierające w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru.

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

Odpady te to opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych stosowanych przy instalacji. Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami olejów, opakowania po farbách do konserwacji instalacji. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

12. 15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowym.

Opakowania metalowe (aluminiowe) zanieczyszczone resztkami farb stosowanych do konserwacji instalacji w formie aerozoli. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

13. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

Zaolejone czyściwo, sorbent, szmaty nasączone olejem, naftą, benzyną. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone olejami, smarami, różnego typu węglowodorami, farbami i innymi substancjami. Odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, bezwonny lub o charakterystycznym zapachu.

14. 16 01 07* - Filtry olejowe

Są to odpady zużytych filtrów olejowych stosowanych w pojazdach mechanicznych obsługujących instalację. Filtr oleju składa się ze stalowej rury perforowanej, warstwy filtracyjnej z tworzywa sztucznego, tarczy stalowej z uszczelką gumową, stalowej sprężyny oporowej i stalowej obudowy. Warstwa filtracyjna odpadowego filtra zanieczyszczona jest węglowodorami oraz metalami ciężkimi takimi jak: bar, ołów, cynk, nikiel. Odpady stałe, składające się z różnych elementów, nierozpuszczalne w wodzie.

15. 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12

Zużyte monitory komputerów przemysłowych nadzorujących pracę instalacji, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze urządzeń wchodzące w skład instalacji, zużyte lampy fluorescencyjne zainstalowane przy instalacji. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. Odpad stały, niepalny, wymagający gromadzenia w szczelnym pojemniku z uwagi na zawartość rtęci.

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

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

17. 16 06 01* - Baterie i akumulatory ołowiowe

Wyeksploatowane, zużyte baterie i akumulatory z pojazdów mechanicznych obsługujących instalację. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod ołowianych tj. anody ołowiowej i katody pokrytej dwutlenkiem ołowiu oraz elektrolitu – kwasu siarkowego. Elektrolit zanieczyszczony jest zawiesiną związków ołowiu, takich jak ołów metaliczny, tlenek i siarczan ołowiu. Odpady w postaci stałej składające się z różnych elementów.

18. 16 06 02* - Baterie i akumulatory nikielowo-kadmowe

Zużyte akumulatory nikielowo- kadmowe. W instalacji stosowane są w układach podtrzymania, w komputerach przemysłowych. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod tj. anody kadmowej i katody nikielowej pokrytej nierozpuszczalnym NiOOH oraz elektrolitu – wodny roztwór wodorotlenku potasu. Odpady w postaci stałej składające się z różnych elementów.

19. 16 07 08* - Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty

Są to pozostałości i osady z czyszczenia zbiorników magazynowych, beczek i innych pojemników olejów i smarów wykorzystywanych do eksploatacji urządzeń. Jest to odpad uwodniony w postaci mieszaniny węglowodorów zawartych w ropie naftowej i zanieczyszczeń nieorganicznych. Skład: woda, węglowodory aromatyczne, węglowodory alifatyczne, tlenki żelaza (rdza). Materiał palny, wymagający gromadzenia w szczelnych pojemnikach.

20. 17 02 04* - Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)

Są to usunięte podkłady kolejowe powstałe podczas remontu torowiska w instalacjach. Odpad składać się będzie z drewna nasączonego związkami do konserwacji i impregnacji, czyli substancjami ropopochodnymi. Odpad stały, palny.

21. 17 06 01* - Materiały izolacyjne zawierające azbest

Odpady płyt azbestowych stanowiących materiał izolacyjny urządzeń i obiektów powstające podczas prowadzonych prac remontowych. Odpady pochodzą głównie z chłodni, izolacji rurociągów i urządzeń. Azbest jest minerałem z grupy krzemianów o włóknistej strukturze i zawiera tlenki magnezu, potasu i żelaza. Odpady stanowią zagrożenie ze względu na możliwość pylenia włókien azbestu powodujących schorzenia dróg oddechowych. Jest to odpad niebezpieczny dla zdrowia ludzi i wymaga specjalnych zabezpieczeń dla minimalizacji zagrożeń dla ludzi zatrudnionych przy pracy z tego typu odpadami. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

22. 17 06 05* - Materiały konstrukcyjne zawierające azbest

Odpady płyt azbestowych stanowiących materiał konstrukcyjny instalacji i obiektów powstające podczas prowadzonych prac remontowych. Odpady pochodzą głównie z chłodni. Azbest jest minerałem z grupy krzemianów o włóknistej strukturze i zawiera tlenki magnezu, potasu i żelaza. Odpady stanowią zagrożenie ze względu na możliwość pylenia włókien azbestu powodujących schorzenia dróg oddechowych. Jest to odpad niebezpieczny dla zdrowia ludzi i wymaga specjalnych zabezpieczeń dla minimalizacji zagrożeń dla ludzi zatrudnionych przy pracy z tego typu odpadami. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

23. 19 08 10* - Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09

Szlamy te będą zawierać substancje ropopochodne (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). Odpad ciekły jest mieszaniną wody i lekkich substancji (głównie ropopochodnych).

B. Odpady inne niż niebezpieczne.

1. 06 08 99 - Inne niewymienione odpady.

Odpad żelu krzemionkowego z filtrów do osuszania sprężonego powietrza. Skład chemiczny: dwutlenek krzemu. Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

2. 07 02 99 - Inne niewymienione odpady.

Są to odpady powstające podczas konserwacji i remontów ciągów transportowych w instalacji. Odpady stanowią taśmy gumowe często zbrojone stalą oraz uszczelki i węże, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.

3. 08 01 12 - Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Zużyte lub przeterminowane odpady farb stosowanych do odświeżania urządzeń podczas prowadzonych prac remontowo konserwacyjnych w instalacji, w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie naturalnych olejów i barwników lub innych farb nie zawierających substancji niebezpiecznych. Odpad o charakterystycznym zapachu, niepalny.

4. 08 03 18 - Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17

Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach sterowania przy instalacji. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

5. 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07

Są to pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Skład chemiczny: Fe= 48 do 50%, CaO = 10 do 12%, SiO₂ = 2 do 8%, MgO = 0,7 do 1,5%, C=3 do 4%

6. 10 02 80 - Zgary z hutnictwa żelaza

Odpad powstały w wyniku procesu przerobu złomy. Zendra-tlenki żelaza. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.

7. 10 13 13 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12

Są to pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: CaO = 65 do 88%, SiO₂ = 0,6 do 1,5%, MgO = 2 do 12%.

8. 12 01 01 - Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów

Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Ich podstawowy skład chemiczny to głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

9. 12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

Odpady te wytwarzane są podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Ich podstawowy skład chemiczny to: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

10. 12 01 13 - Odpady spawalnicze

Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym powstające w wyniku prac spawalniczych przy naprawie instalacji. Skład chemiczny elektrod: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%, Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%. Skład chemiczny żużla: SiO₂=41%, MnO₂=40%, CaO=6%, FeO=1%. Odpady w postaci stałej.

11. 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) powstałe w wyniku prowadzonych prac remontowych w instalacji. Odpady te składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych. Odpady w postaci stałej.

12. 15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury

Opakowania z papieru i tektury, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń. Skład chemiczny odpadu to przede wszystkim celuloza i lignina. Odpady stałe, ulegające biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

13. 15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych

Odpady zniszczonych, rozerwanych worków z polipropylenu, worków typu „stretch”, zużytych pojemników z tworzyw sztucznych, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń, gdzie głównym składnikiem jest nietoksyczny, syntetyczny polimer. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

14. 15 01 03 - Opakowania z drewna

Do tej grupy odpadów zaliczyć należy pojemniki z drewna, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń. Ich podstawowy skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpady stałe, ulegają biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub o zapachu drewna.

15. 15 01 04 - Opakowania z metali

Opakowania z metali obejmują głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

16. 15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe

Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport surowców lub elementów instalacji zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

17. 15 01 07 - Opakowania ze szkła

Są to butelki po różnych substancjach. Skład chemiczny szkła to krzemionka z dodatkami w postaci węglanu sodowego i węglanu wapniowego oraz topnikami w postaci tlenków boru i ołowiu, a także barwniki, którymi są zazwyczaj tlenki kadmu i manganu. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

18. 15 02 03 - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02

Są to tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych w postaci tkanin poliestrowych lub szklanych zanieczyszczonych pyłem z gazów odlotowych zawierających w swym składzie głównie żelazo, tlenki wapnia, krzemu i magnezu oraz czysto nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

19. 16 01 03 - Zużyte opony

Zużyte opony pochodzą głównie z pojazdów mechanicznych obsługujących instalację. Podstawowymi składnikami opon są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Opony zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

20. 16 01 22 - Inne niewymienione elementy

Odpady stanowią taśmy gumowe z przenośników taśmowych, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory powstające podczas konserwacji i remontów ciągów transportowych. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.

21. 16 02 14 - Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.

Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne instalacji, uszkodzone urządzenia typu silniki i prostowniki wymagające wymiany na nowe. Odpady te składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych i nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

22. 16 02 16 - Elementy usunięte z użytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

Są to odpady innych niż niebezpieczne użytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne, użyte części komputerów przemysłowych typu przewody, kable, płytki elektroniczne, powstające w wyniku ich wymiany na nowe. Skład tych odpadów to mieszanina różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

23. 16 06 04 - Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)

Są to baterie, w których w charakterze elektrolitu stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy). Najczęściej stosowanym elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Baterie tego typu nie zawierają rtęci ani kadmu. Odpady stałe, niepalne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

24. 16 06 05 - Inne baterie i akumulatory

Odpad stanowią użyte małe baterie i akumulatory, używane do przenośnego oświetlenia i zasilania urządzeń elektronicznych głównie w układach sterowania. Odpady nie zawierają

w swoim składzie substancji niebezpiecznych dla środowiska i zdrowia ludzi takich jak ołów, kadm, rtęć. Odpady stałe, niepalne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

25. 16 07 99 - Inne niewymienione odpady

Są to odpady powstające w wyniku czyszczenia wagonów dostarczających surowce do instalacji. Skład odpadów jest różny w zależności od rodzaju zanieczyszczeń. Odpad stały.

26. 16 11 04 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03

Są to odpady w postaci materiałów ogniotrwałych w postaci cegły szamotowej i magnezytowej powstające podczas konserwacji i remontów instalacji powiązanych z instalacjami wytopu. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO, SiO₂. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie.

27. 16 11 06 - Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05

Są to odpady w postaci materiałów ogniotrwałych w postaci cegły szamotowej i magnezytowej powstające podczas konserwacji i remontów instalacji powiązanych z instalacjami produkcji wapna. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO, SiO₂. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie.

28. 16 80 01 - Magnetyczne i optyczne nośniki informacji

Płyty CD, DVD i dyskietki stosowane do zapisywania danych w układach sterowania. W skład odpadu wchodzi tworzywa sztuczne (poliwęglany), warstwa metalu (aluminium), lakier i farba. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

29. 17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów

Odpad ten składać się będzie z elementów betonowych o różnych frakcjach. Będą to duże elementy betonu lub gruz betonowy powstające w wyniku remontu instalacji. Jest to mieszanina piasku, żwiru, wapna i gliny - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

30. 17 01 02 - Gruz ceglany

Odpady w postaci cegieł z rozbiórek obiektów instalacji. W skład odpadu wchodzi: glina, wapno, piasek - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

31. 17 01 03 - Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia

Odpady powstałe w wyniku remontu obiektów instalacji. Będą to odpady elementów ceramicznych, płytek lub ich skrawków. Elementy te mogą być wykonane z kamionki, porcelany i zawierać będą różne rodzaje glin i piasku, pokrytych szkliwem oraz warstwą farby ceramicznej. Odpad stały, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

32. 17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06

Będą to zmieszane odpady betonu, zniszczonych cegieł i elementów wyposażenia instalacji niezawierające substancji niebezpiecznych, których podstawowymi składnikami są glina, wapno, piasek. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

33. 17 01 82 - Inne niewymienione odpady

Do odpadów tych zaliczyć można płyty pilśniowe, kartonowo – gipsowe, wykładziny pochodzące z remontu obiektów instalacji. Odpad stały, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

34. 17 02 01 - Drewno

Odpad ten powstanie w wyniku wymiany stolarki okiennej lub drzwiowej w obiektach instalacji. Ich podstawowy skład celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpad stały, ulegający biodegradacji, nierozpuszczalny w wodzie.

35. 17 02 02 - Szkło

Odpad ten to stłuczka szklana, wymienione elementy szklane w oknach i drzwiach w obiektach instalacji w skład którego wchodzi piasek kwarcowy, węglan wapnia, węglan sodu, topnik – związek boru. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

36. 17 02 03 - Tworzywa sztuczne

Końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniających powstające podczas remontów obiektów instalacji. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalaczy i barwników. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

37. 17 04 01 - Miedź, brąz, mosiądz

Zużyte elementy automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe wykonane z miedzi, mosiądzu i brązu. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

38. 17 04 02 - Aluminium

Będą to wyeksploatowane elementy obudowy sterowni wykonane z aluminium, odpady przewodów aluminiowych, folii aluminiowej wykorzystywanej do zabezpieczeń wiązek przewodów lub ochrony ocieplenia przewodów technologicznych. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

39. 17 04 03 - Ołów

Są to np. zużyte rury z ołowiu wymieniane okresowo podczas wykonywania napraw i konserwacji instalacji. Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

40. 17 04 05 - Żelazo i stal

Wymieniane konstrukcje stalowe wymagające wymiany na nowe, zużyte elementy urządzeń, przepalone rury stalowe. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

41. 17 04 07 - Mieszanki metali

Zdemontowane elementy urządzeń instalacji i silników, w skład których mogą wchodzić różnego rodzaju metale jak stal, miedź, mosiądz, aluminium, cynk. Urządzenia są pozbawione płynów procesowych. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

42. 17 04 11 - Kable inne niż wymienione w 17 04 10

Odpad ten powstanie podczas bieżących napraw, wymiany okablowania. Będą to zniszczone

przewody izolowane np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC). Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

43. 17 06 04 - Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

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

44. 17 09 04 - Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03

Są to zmieszane odpady poremontowe, powstające z prac porządkowych po przeprowadzonych pracach konserwacyjnych i remontowych w ramach instalacji. Odpady stałe o różnej ziarnistości, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

45. 19 08 14 - Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13

Szlamy z czyszczenia zbiorników. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. Skład chemiczny: Fe = 20 do 30%, CaO = 15 do 18%, SiO₂ = 5,0 do 7,0%, MgO = 1,5 do 2,0%, Zn = 2,0 do 8,0%, Pb = 0,5 do 1,0%. Wyciąg wodny: pH = 9,1, chlorki 89,1mg/dm³, siarczany 128,5mg/dm³, cyjanki dysocjujące <0,011mg/dm³, Fe <0,25mg/dm³, Zn <0,085 mg/dm³, Pb <0,010 mg/dm³, Cd <0,004mg/dm³, Cr <0,005 mg/dm³.

46. 19 12 02 - Metale żelazne

Odpady złomu wysegregowanego z odpadów materiałów ogniotrwałych. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie.

47. 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11

Odpady pozostałości po wysortowaniu materiałów ogniotrwałych i złomu nienadające się do dalszego użytku. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie.

3.4.3. Instalacje niepowiązane z instalacjami wymagającymi uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

A. Odpady niebezpieczne

1. 06 04 04* - Odpady zawierające rtęć

Odpady w postaci wycofanych z użytkowania elementów urządzeń pomiarowych, termometrów rtęciowych z laboratorium. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. Odpad stały, niepalny, wymagający gromadzenia w szczelnym pojemniku z uwagi na zawartość rtęci.

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

Zużyte lub przeterminowane odpady farb stosowanych do odświeżania urządzeń w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie syntetycznych olejów i barwników. Skład: mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, barwników

w postaci bieli tytanowej, ultramaryny, żółcienia, oranży. Odpad o charakterystycznym zapachu, posiada właściwości drażniące i łatwopalne.

3. 08 03 17* - Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne

Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach pomiarowych z laboratorium. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywicy z dodatkiem wypełniaczy: biel tytanowa, ultramaryna, żółcień, oranże, plastyfikatorów, suszek, zawierające w swym składzie terpeny. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

4. 09 01 04* - Roztwory utrwalaczy.

Odpady w postaci roztworów utrwalaczy powstających w wyniku obróbki klisz fotograficznych w laboratorium wykonującym badania materiałowe. Zużyty roztwór tiosiarczanu sodu (z kwaśnym siarczynem sodu jako substancją zakwaszającą). Odpad ciekły, o charakterystycznym zapachu.

5. 12 01 09* - Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców

Odpady emulsji chłodzącej stosowanej przy obróbce metali do chłodzenia narzędzi, urządzeń skrawających oraz przygotowywania próbek do laboratoryjnych badań materiałowych. Emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpiannych i przeciwmgielnych. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach.

6. 13 01 10* - Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych

Oleje odpadowe 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.

7. 13 01 13* - Inne oleje hydrauliczne

Inne zużyte oleje stosowane w układach hydraulicznych instalacji i maszyn w laboratoriach, 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.

8. 13 02 05* - Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych

Są to głównie oleje silnikowe 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, palna.

9. 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. Stanowią mieszaninę 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 będą także związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Substancja płynna, palna.

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

Są to odpady w postaci mineralnych olei transformatorowych i kondensatorowych, powstające z urządzeń elektroenergetycznych. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. W olejach odpadowych występują zanieczyszczenia w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Substancja płynna, palna.

11. 13 07 01*- Olej opałowy i olej napędowy

Odpady w postaci resztek oleju napędowego po analizach oleju powstające w laboratorium wykonującym takie badania. Pod względem chemicznym jest to mieszanina węglowodorów. Substancja płynna, palna.

12. 13 08 99* - Inne niewymienione odpady

Są to odpady smarowo – olejowe w postaci mieszaniny substancji ropopochodnych z zanieczyszczeniami stałymi. Skład chemiczny: mineralne oleje smarownicze 80%, mydła litowe i wapniowe 10%, żelazo i tlenki żelaza 5%, SiO₂ 1%, czyściwa 2%. Odpady te nie zawierają ołowiu oraz PCB. Są to także odpady laboratoryjne w postaci mieszanin olejów i odczynników z wykonywania badań laboratoryjnych próbek olejów. Pod względem chemicznym jest to mieszanina węglowodorów. Substancja płynna, palna.

13. 14 06 01* - Freony, HCFC, HFC

Odpady freonów powstają w wyniku ich usunięcia z zużytych klimatyzatorów eksploatowanych w laboratoriach przy magazynowaniu niektórych chemikaliów. Są to substancje trujące, bezbarwne, bezwonne i niepalne z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych, zawierające w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru.

14. 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone

Odpady te to opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych stosowanych przy instalacji. Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego. Mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami olejów, opakowania po farbách do konserwacji instalacji. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

15. 15 01 11* - Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Opakowania metalowe (aluminiowe) zanieczyszczone resztkami farb stosowanych do konserwacji instalacji w formie aerozoli. Odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych.

16. 15 02 02* - Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi

Zaolejone czyściwo, sorbent, szmaty nasączone olejem, naftą, benzyną. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz

sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone olejami, smarami, różnego typu węglowodorami, farbami i innymi substancjami. Odpad stały, palny, nierozpuszczalny w wodzie, bezwonny lub o charakterystycznym zapachu.

17. 16 02 11* - Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC

Odpady w postaci lodówek zawierające freony powstają w laboratorium w wyniku złomowania zużytego sprzętu. Odpad stały składający się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych, niepalny. Zawiera freony - substancje trujące, bezbarwne, bezwonne i niepalne z grupy chloro- i fluoropochodnych węglowodorów alifatycznych zawierające w cząsteczce jednocześnie atomy fluoru i chloru.

18. 16 02 13* - Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12

Zużyte monitory komputerów w laboratoriach, termometry rtęciowe i ciśnieniomierze, zużyte lampy fluorescencyjne zainstalowane przy instalacjach. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierająca metale ciężkie. Odpad stały, niepalny, wymagający gromadzenia w szczelnym pojemniku z uwagi na zawartość rtęci.

19. 16 02 15* - Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń

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

20. 16 05 06* - Chemikalia laboratoryjne i analityczne (ok. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych.

Zużyte chemikalia laboratoryjne, mieszaniny stosowanych odczynników pochodzące z laboratorium. Odpady w postaci ciekłej, z charakterystycznym zapachem, mogą być drażniące.

21. 16 05 07* - Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)

Odczynniki stosowane w laboratorium, które utraciły gwarancję lub zostały wycofane w ramach zmian wykonywanych analiz chemicznych. Należą do nich np. wodorotlenek sodu, tiosiarczan sodu, kwas solny, kwas fosforowy, kwas siarkowy. Odpady w postaci ciekłej, z charakterystycznym zapachem, mogą być drażniące.

22. 16 05 08* - Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (ok. przeterminowane odczynniki chemiczne)

Odczynniki stosowane w laboratorium, które utraciły gwarancję lub zostały wycofane w ramach zmian wykonywanych analiz chemicznych. Należą do nich ok. chloroform, ksylen, toluen. Odpady w postaci ciekłej, z charakterystycznym zapachem, mogą być drażniące.

23. 16 06 02* - Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe

Zużyte akumulatory niklowo- kadmowe. W instalacji stosowane są w układach podtrzymania, w urządzeniach pomiarowych i laboratoryjnych. Konstrukcja zużytego akumulatora składa się z obudowy z tworzywa sztucznego, elektrod tj. anody kadmowej i katody niklowej pokrytej nierozpuszczalnym NiOOH oraz elektrolitu – wodny roztwór wodorotlenku potasu. Odpady

w postaci stałej składające się z różnych elementów.

24. 18 01 03* - Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądzenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82

Odpady w postaci zużytych pożywek mikrobiologicznych powstających w laboratorium ochrony środowiska. Będą to zużyte pożywki na bazie bulionu odżywczego, agaru lub żelatyny wykorzystane do hodowli bakterii. Odpad stały, może być szkodliwy i rozpuszczalny w wodzie.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

1. 08 01 12 - Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11

Zużyte lub przeterminowane odpady farb stosowanych do odświeżania urządzeń w postaci nienadających się do użytku farb olejnych produkowanych na bazie naturalnych olejów i barwników lub innych farb nie zawierających substancji niebezpiecznych. Odpad o charakterystycznym zapachu, niepalny.

2. 08 03 18 - Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17

Odpady stanowią zużyte tonery z drukarek zamontowanych w układach pomiarowych. Są to obudowy z tworzywa sztucznego zanieczyszczone tonerem składającym się z substancji barwiącej: pigmentu, laku, barwnika zdyspergowanego w spoiwie, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

3. 10 02 99 - Inne niewymienione odpady

Złom z próbek stali i surówki po badaniach laboratoryjnych. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

4. 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. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Ich podstawowy skład chemiczny to głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

5. 12 01 03 - Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych

Odpady te wytwarzane są podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Ich podstawowy skład chemiczny to: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.

6. 12 01 13 - Odpady spawalnicze

Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz zużel po topniku spawalniczym powstające w wyniku prac spawalniczych przy naprawie instalacji. Skład chemiczny elektrod: Fe 40%, Mn 17%, F 10%, Ca 12%, Si 8%, Na 6%, Cr 4%, K 2%, Ti 1%. Skład chemiczny drutu spawalniczego: Fe 60%, Mn 12%, Si 5%, Cr 1% pozostałe pierwiastki Ni, Cu 22%. Skład chemiczny żużla: SiO₂=41%, MnO₂=40%, CaO=6%, FeO=1%. Odpady w postaci stałej.

7. 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 te składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych. Odpady w postaci stałej.

8. 12 01 99 - Inne niewymienione odpady

Odpady w postaci złomu węglików spiekanych stosowanych jako materiał narzędziowy w procesie obróbki walców hutniczych np. węgiel wolframu, tytanu. Odpady w postaci stałej.

9. 15 01 01 - Opakowania z papieru i tektury

Opakowania z papieru i tektury, w których dostarczane są surowce i elementy urządzeń. Skład chemiczny odpadu to przede wszystkim celuloza i lignina. Odpady stałe, ulegające biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

10. 15 01 02 - Opakowania z tworzyw sztucznych

Odpady zniszczonych, rozerwanych worków z polipropylenu, worków typu „stretch”, zużytych pojemników z tworzyw sztucznych, których głównym składnikiem jest nietoksyczny, syntetyczny polimer. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

11. 15 01 03 - Opakowania z drewna

Do tej grupy odpadów zaliczyć należy pojemniki z drewna, zabezpieczenia drewniane w innych opakowaniach oraz jednorazowe i nienadające się do użytku palety. Ich podstawowy skład chemiczny to: celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpady stałe, ulegają biodegradacji, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne lub o zapachu drewna.

12. 15 01 04 - Opakowania z metali

Opakowania z metali obejmują głównie beczki i puszki po substancjach innych niż niebezpieczne. Będą to również taśmy stalowe i spinacze opakowaniowe. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

13. 15 01 05 - Opakowania wielomateriałowe

Odpady opakowaniowe składające się z co najmniej dwóch różnych tworzyw, nie dających się fizycznie rozdzielić. Są to opakowania zabezpieczające transport surowców lub elementów instalacji zawierające folie ze styropianem lub drewnem. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

14. 15 01 07 - Opakowania ze szkła.

Są to butelki po różnych substancjach. Skład chemiczny szkła to krzemionka z dodatkami w postaci węgla sodowego i węgla wapniowego oraz topnikami w postaci tlenków boru i ołowiu, a także barwniki, którymi są zazwyczaj tlenki kadmu i manganu. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

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

Czyściwo niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczonych substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

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

Zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne instalacji, uszkodzone urządzenia typu silniki i prostowniki wymagające wymiany na nowe. Odpady te składają się z elementów metalowych, plastikowych i szklanych i nie zawierają substancji niebezpiecznych. Odpad stały wykonany z różnych materiałów.

17. 16 02 16 - Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

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

18. 16 06 04 - Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)

Są to baterie, w których w charakterze elektrolitu stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy). Najczęściej stosowanym elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Baterie tego typu nie zawierają rtęci ani kadmu. Odpady stałe, niepalne, są nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.

19. 16 08 01 - Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, platynę

Odpady powstają w wyniku zużycia sprzętu kontrolno-pomiarowego. Odpady składają się z różnych elementów i zawierają metale szlachetne (platyna). Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

20. 16 80 01 - Magnetyczne i optyczne nośniki informacji

Płyty CD, DVD i dyskietki stosowane do zapisywania danych w układach pomiarowych. W skład odpadu wchodzi tworzywa sztuczne (poliwęglany), warstwa metalu (aluminium), lakier i farba. Odpady stałe, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

21. 17 01 01 - Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów

Odpad ten składać się będzie z elementów betonowych o różnych frakcjach. Będą to duże elementy betonu lub gruz betonowy powstające w wyniku remontu instalacji. Jest to mieszanina piasku, żwiru, wapna i gliny - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

22. 17 01 02 - Gruz ceglany

Odpady w postaci cegieł z rozbiórek obiektów instalacji. W skład odpadu wchodzi: glina, wapno, piasek - główne składniki to krzemionka i wapień. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

23. 17 01 03 - Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia

Odpady powstałe w wyniku remontu obiektów instalacji. Będą to odpady elementów ceramicznych, płytek lub ich skrawków. Elementy te mogą być wykonane z kamionki, porcelany i zawierać będą różne rodzaje glin i piasku, pokrytych szkliwem oraz warstwą farby ceramicznej. Odpad stały, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

24. 17 01 07 - Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06

Będą to zmieszane odpady betonu, zniszczonych cegieł i elementów wyposażenia instalacji niezawierające substancji niebezpiecznych, których podstawowymi składnikami są glina, wapno, piasek. Odpad stały o różnej ziarnistości, niepalny, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

25. 17 01 82 - Inne niewymienione odpady

Do odpadów tych zaliczyć można płyty pilśniowe, kartonowo – gipsowe, wykładziny pochodzące z remontu obiektów instalacji. Odpad stały, bezwonny, nierozpuszczalny w wodzie.

26. 17 02 01 - Drewno

Odpad ten powstanie w wyniku wymiany stolarki okiennej lub drzwiowej w obiektach instalacji. Ich podstawowy skład celuloza, hemiceluloza i lignina. Odpad stały, ulegający biodegradacji, nierozpuszczalny w wodzie.

27. 17 02 02 – Szkło

Odpad ten to stłuczka szklana, wymienione elementy szklane w oknach i drzwiach w obiektach instalacji w skład którego wchodzi piasek kwarcowy, węglan wapnia, węglan sodu, topnik – związek boru. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

28. 17 02 03 - Tworzywa sztuczne

Końcówki rur, uszczelki, skrawki folii uszczelniających powstające podczas remontów obiektów instalacji. Odpady te to polimery z dodatkami w postaci wypełniaczy, plastyfikatorów, utrwalczy i barwników. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

29. 17 04 01- Miedź, brąz, mosiądz

Zużyte elementy automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe wykonane z miedzi, mosiądzu i brązu. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

30. 17 04 02 - Aluminium

Będą to wyeksploatowane elementy obudowy sterowni wykonane z aluminium, odpady przewodów aluminiowych, folii aluminiowej wykorzystywanej do zabezpieczeń wiązek przewodów lub ochrony ocieplenia przewodów technologicznych. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

31. 17 04 03 - Ołów

Są to np. zużyte rury z ołowiu wymieniane okresowo podczas wykonywania napraw i konserwacji instalacji. Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

32. 17 04 05 - Żelazo i stal

Wymieniane konstrukcje stalowe wymagające wymiany na nowe, zużyte elementy urządzeń, przepalone rury stalowe. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

33. 17 04 07 - Mieszanki metali

Zdemontowane elementy urządzeń instalacji i silników, w skład których mogą wchodzić różnego rodzaju metale jak stal, miedź, mosiądz, aluminium, cynk. Urządzenia są pozbawione płynów procesowych. Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

34. 17 04 11 - Kable inne niż wymienione w 17 04 10

Odpad ten powstanie podczas bieżących napraw, wymiany okablowania. Będą to zniszczone

przewody izolowane np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego (PE, PVC). Są to odpady własne powstające w wyniku konserwacji urządzeń zapewniającej utrzymywanie instalacji w sprawności. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.

35. 17 06 04 - Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03

Odpad ten w postaci wełny mineralnej i styropianu powstaje podczas remontów izolacji instalacji. Wełna mineralna to włókna szklane zaimpregnowane lepiszczem organicznym (mieszaniną kleju skórniego, lateksu i żywic termoutwardzalnych. Styropian to porowate tworzywo sztuczne otrzymane z polistyrenu. Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie.

36. 17 09 04 - Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03

Są to zmieszane odpady poremontowe, powstające z prac porządkowych po przeprowadzonych pracach konserwacyjnych i remontowych w ramach instalacji. Odpady stałe o różnej ziarnistości, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie.

2.3.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

L P.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	
			Miejsce	Sposób magazynowania
1	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	Rejon laboratorium	Szczelne opisane pojemniki zlokalizowane w laboratorium.
2	06 08 99	Inne niewymienione odpady	Hala Spiekalni - Stacja Oczyszczania Powietrza	Szczelne opisane worki w wyznaczonym pomieszczeniu SOP.
3	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Rejon Spiekalni-plac przy przenośniku taśmowym nr 13	Ogrodzony i oznakowany plac o powierzchni 500 m ² , luzem w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon magazynów buforowych rudy -plac przy warsztacie regeneracji taśm-obok przenośnika taśm- obok przenośnika taśmowym nr 11	Ogrodzony i oznakowany plac o powierzchni 900 m ² , luzem w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Bazy i Wsadu (dawny magazyn 701) - obok nieczynnej rampy kolejowej	Oznakowany plac o powierzchni 180 m ² , luzem w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Wielkich Pieców	Wydzielony i oznakowany plac obok Namiarowni Wsadu WP2.
			Rejon wapniarni - obok windy pieców	Zadaszona i opisana wiata. W sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Walcowni Średniej-warsztat hydrauliki siłowej	Opisane pojemniki metalowe o pojemności 4 m ³ posadowione na

				utwardzonym podłożu.
			Rejon Służby Ochrony i Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego-rejon porządkowy X, podrejon TZ2	Pojemnik metalowy posadowiony na ogrodzonym i oznakowanym placu, na utwardzonym podłożu.
			Pomieszczenie warsztatu Służby Ochrony i Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego	Metalowe pojemniki.
4	08 01 11*	Odpady farb i lakierów zawierających rozpuszczalniki organiczne lub inne substancje niebezpieczne	Gromadzone w rejonie prac prowadzonych konserwacyjnych	Szczelne i opisane pojemniki zlokalizowane pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu.
5	08 01 12	Odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11	Gromadzone w rejonie prac prowadzonych konserwacyjnych	Szczelne i opisane pojemniki zlokalizowane pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu.
6	08 03 17*	Odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne	Magazyn nr 102	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali magazynowej posadowione na utwardzonym, betonowym podłożu.
7	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Magazyn nr 102	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali magazynowej posadowione na utwardzonym, betonowym podłożu.
8	09 01 04*	Roztwory utrwalczy	Pomieszczenie warsztatu przy laboratorium wykonującym badania materiałowe	Zamykane opisane beczki na utwardzonym, betonowym podłożu.
	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	<u>Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza</u> Za halą lejniczą przy każdym piecu	Transportowane są bezpośrednio do instalacji granulacji żużła lub gromadzone w 2 dołach zlewczyc dla każdego z pieców o wymiarach 12,6 × 50 × 3,5 m każdy z betonowym podłożem.
			<u>Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza</u> Doły awaryjne za halą konwertorów	3 doły żużlowe o pojemności 72 m ³ z betonowym podłożem.
			Hala ewakuacji żużła	3 doły żużlowe o pojemności 64 m ³ z betonowym podłożem.
			Hala ewakuacji żużła	Torowisko instalacji odsiarczania z betonowym podłożem.
			Kafar żużła	Luzem w sposób zorganizowany.
			Hala, torowisko pieców kadziowych i urządzenia	Wyznaczone i oznakowane miejsce w hali produkcyjnej z betonowym

			próżniowego odgazowania stali	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 m ³ z betonowym podłożem.
			Doły zlewczcze żużla 2 szt. rejon zbiornika odzysku gazu konwertorowego	2 doły zlewczcze o wymiarach 180,0 × 20,0 × 5,0 m z betonowym podłożem.
			Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² na utwardzonym podłożu.
9	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	<u>Instalacja do spiekania rud metali</u> Namiarownia składników pylastych zasobniki nr 3 i 4	2 nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki o pojemności 15m ³ każdy.
			<u>Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza</u> Odpylnik statyczny 1 szt. na każdym wielkich pieców	3 szczelne i oznakowane stalowe zbiorniki o pojemności 800 m ³ każdy.
			Odpylnia hali wielkich pieców	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik o pojemności 150 m ³ .
			Zbiornik pyłu namiarowni wsadu	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik o pojemności 300/150 m ³ .
			<u>Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza</u> Zbiornik retencyjny przy odpylni „hali konwertorów	2 szczelne i oznakowane zbiorniki o pojemności 50m ³ każdy.
			Zbiornik retencyjny przy odpylni „odsiarczania stali”	Szczelny i oznakowany zbiornik o pojemności 20 m ³ .
			Zbiornik retencyjny przy odpylni pieca kadziowego dwustanowiskowego LF	Oznakowany zbiornik o pojemności 110 m ³ .
			<u>Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco</u> Urządzenie odpylające	Szczelne i oznakowane pojemniki metalowe o pojemności 0,3 m ³ .
			<u>Instalacje powiązane</u> Namiarownia składników pylastych zasobniki nr 3 i 4	2 nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki o pojemności 115m ³ każdy.
10	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Rejon Walcowni Dużej- przy nawie DL	W oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, w szczelnym betonowym osadniku o wymiarach 6m×17m×16m.
			Rejon Walcowni Dużej- rejon prostownic	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej w opisanych metalowych koszach.
			Rejon Walcowni Średniej –hala	W wyznaczonym miejscu hali

			nr 8- rejon prostownic	produkcyjnej w opisanych metalowych koszach.
			Rejon Walcowni Średniej –hala nr 2	Szczelny betonowy i opisany osadnik o wymiarach 8,5 × 15 × 13m.
			Wykańczalnia COS hala 3, miejsce składowania przejściowe	2 szczelne i opisane betonowe osadniki na zgorzelinę o pojemności 20 Mg każdy.
			Rejon Spiekalni- Namiarownia składników pylastych	Szczelny i opisany zasobnik walcowiny o poj. 115m ³ .
			Rejon Spiekalni Magazyn buforowy rudy - pole I	Oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
11	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 03	<u>Instalacja do spiekania rud metali</u> Rejon Pompowni nr 6	Szczelny i oznakowany osadnik wstępny o poj. 377 m ³ .
			<u>Instalacja do wtórnego wytopu surówki</u> Rejon Pompowni nr 9	Szczelny i oznakowany osadnik wstępny o poj. 24 m ³ .
			Rejon Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych	4 szczelne i oznakowane zbiorniki żelbetowe o pojemnościach 2×około 17 000 m ³ i 2×około 23 000 m ³ .
			Rejon składowiska „Lipówka”	3 szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe o łącznej pojemności około 150 000 m ³ .
			Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy	Osady z prasy filtracyjnej w sposób zorganizowany na szczelnym utwardzonym i oznakowanym placu.
12	10 02 80	Zgary hutnictwa żelaza z	Rejon Stalowni-hala złomu	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
			Rejon Stalowni -hala przeładunku koryt	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
			Rejon kafaru złomu	Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 1 680 m ² .
13	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 m ² , na utwardzonym podłożu.
			Rejon Wielkich Pieców w rejonie dołów zlewnych żużla	Luzem w sposób zorganizowany w dwóch wyznaczonych i oznakowanych miejscach o powierzchni 50 m ² ,

			na utwardzonym podłożu.
		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 m ³ .
		Rejon Stalowni- hala przeładunku koryt	Luzem w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ 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 Kształowników, 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 Dużej- hala produkcji obudów górniczych,	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym

	nawa PT	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 Zakładu Energetycznego-Pompownia nr 7	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego-Pompownia nr 7 obok osadników 3 i 4	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego-Pompownia nr 5, obok zagęszczaczy	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 15 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego-Pompownia nr 8 rejon, osadników radialnych	Luzem w sposób zorganizowany oraz w metalowych skrzyniach na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 10, przy ścianie pompowni	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 12, przy ścianie koryta spływowego	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon Zakładu Energetycznego -OŚDP	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon WP1-przy OGW	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon WP2-przy OGW	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² na utwardzonym podłożu.
		Rejon WP3-przy OGW	Luzem w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 9 m ² 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.
14	10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu.
15	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Wapniarnia - rejon sortowni wapna, stacja transportu pneumatycznego	Szczelny i opisany nadpoziomowy stalowy zbiornik pyłu o pojemności 10 m ³ .
			Namiarownia składników pylastych	2 szczelne i opisane zasobniki o pojemności 1 400 m ³ każdy.
16	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hale obróbki walców przy Walcowni Dużej i Średniej	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 zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
			Rejon Stalowni -hala przeładunku koryt	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w dwóch oznakowanym zasięgach o pojemności 4 200 m ³ każdy.
			Magazyn nr 113	W opisanych metalowych pojemnikach na utwardzonym betonowym podłożu.
17	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
18	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 i 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.
19	12 01 13	Odpady spawalnicze	Hala obróbki wałców przy Walcowni Dużej i Średniej	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.
20	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.
21	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Hale obróbki wałców przy Walcowni Dużej i Średniej	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w opisanych skrzyniach.
			Magazyn nr 113	W opisanych metalowych pojemnikach na utwardzonym betonowym podłożu.
22	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej	W wyznaczonym miejscu piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym i opisanym zbiorniku zrzutowym o pojemności 20,0 m ³ . Zbiornik posadowiony na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Piwnica hydrauliczna PH11 przepompownia olejów i smarów Walcowni Średniej	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w 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 zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekami w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 25,0 m ³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty

				do pochłaniania ewentualnych wycieków.
23			Rejon laboratoriów wykonujących badania materiałów i surowców	W zamykanych opisanych beczkach na szczelnym betonowym podłożu.
	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	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 wyciekami w zamykanych opisanych pojemnikach. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
24			Rejon Aglomerowni. Lokalizacja: między sortownią i kruszarnią koksu obok węzła P11	2 szczelne i opisane zbiorniki stalowe o pojemności 2,5 m ³ 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 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Hala konwertorów, magazyn olejów w warsztacie remontu wózków	W wyznaczonym miejscu magazynu na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Rejon Stalowni-wiata obok magazynu smarów i olejów	W wyznaczonym miejscu zadaszanej wiaty na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Wapniarnia, magazyn chemiczny	W wyznaczonym miejscu magazynu na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej	W wyznaczonym miejscu piwnicy, na betonowym podłożu,

			<p>w szczelnym i opisanym zbiorniku o pojemności 20,0 m³. Zbiornik posadowiony na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.</p>
		<p>Piwnica hydrauliczna PH11 przepompownia olejów i smarów Walcowni Średniej</p>	<p>W wyznaczonym miejscu piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym i opisanym zbiorniku o pojemności 18,0 m³. Zbiornik posadowiony na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.</p>
		<p>Pompownia nr 12, budynek pomp szlamowych</p>	<p>W wyznaczonym miejscu pomieszczenie zamknięte pompowni, w szczelnym i opisanym stalowym zbiorniku o pojemności 7 m³. Zbiornik posadowiony na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.</p>
		<p>Rejon spiekalni - Główna Stacja Transformatorowa GST-2</p>	<p>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.</p>
		<p>Rejon Służby Ochrony i Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego rejon porządkowy X, podrejon TZ1</p>	<p>W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszanej 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.</p>
		<p>Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m</p>	<p>W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu na betonowo-ceramicznym podłożu z kanalizacją zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekami w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 25,0 m³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych</p>

25	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Pomieszczenie warsztatu laboratorium wykonującego badania materiałowe	wycieków. 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 wyciekami w zamykanych opisanych pojemnikach. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
26	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Rejon hali nr 1 Zakładu Energetycznego	W wyznaczonym miejscu zamkniętego pomieszczenia na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w 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 zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekami w pięciu, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 3,0 m ³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
27	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 wyciekami w zamykanych opisanych pojemnikach. Piwnica wyposażona jest w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
28	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Wapniarnia - magazynek chemiczny obok warsztatu mechanicznego	

			COS hala II	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . 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 dm ³ . 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 dm ³ . 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 zadaszanej wiaty na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . 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 dm ³ . 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 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Rejon Stalowni wiata obok magazynu smarów i olejów	W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszanej wiaty na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania

				ewentualnych wycieków.
			W rejonie hali Walcowni Średniej, przy magazynie 716	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu o powierzchni 700 m ² pod zadaszeniem na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
			Rejon Walcowni Dużej-magazyn smarów i materiałów łatwopalnych	W wyznaczonym miejscu magazynu na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . 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 dm ³ . 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 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
29	14 06 01*	Freony, HCFC, HFC	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 pojemnikach.
30	15 01 01	Opakowania papieru i tektury	Budynek Dyrekcyjny, Budynek Inżynieringu, Budynek Zakładu Energetycznego oraz budynki socjalne: Spiekalni, Wielkich	Pojemniki i kontenery dostarczone przez firmę zbierającą odpady

			Pieców, Stalowni, COS, Zakładu Walcownia Średnia, Walcownia Duża, Wykańczalni Szyn i Wykańczalni Kształowników, Gospodarki Walcami, Magazynu Wyrobów Gotowych, Bazy i Wsadu	
			Wapniarnia – wiata w rejonie hali dmuchaw	Luzem w sposób zorganizowany na betonowym podłożu, w pomieszczeniu o powierzchni 12m ² ogrodzonym z trzech stron, pod zadaszeniem.
			Rejon Magazynu 715 przy Walcowni Dużej	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej na utwardzonym betonowym podłożu.
			Hala nr 1 magazynu LM41	Zbelowane w wyznaczonym oznakowanym miejscu.
31	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	Hala nr 1 magazynu LM41	Zbelowane w wyznaczonym oznakowanym miejscu.
			Hala Stalowni II – pomost - Odlewnia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu.
			Budynek Dyrekcyjny, Budynek Inżynieringu, Budynek Zakładu Energetycznego oraz budynki socjalne: Spiekalni, Wielkich Pieców, Stalowni, COS, Zakładu Walcownia Średnia, Walcownia Duża, Wykańczalni Szyn i Wykańczalni Kształowników, Gospodarki Walcami, Magazynu Wyrobów Gotowych, Bazy i Wsadu	Pojemniki i kontenery dostarczone przez firmę zbierającą odpady.
32	15 01 03	Opakowania z drewna	Rejon Magazynu 715 przy Walcowni Dużej	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej na utwardzonym betonowym podłożu.
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) – plac magazynu	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 100m ² na utwardzonym betonowym podłożu.
			Rejon Spiekalni	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i opisanym miejscu na utwardzonym podłożu.
			Rejon Stalowni w pobliżu	Luzem w sposób zorganizowany

			magazynu 1336	w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 100 m ² na utwardzonym betonowym podłożu oraz w okolicach torowiska 521, 522, 523 na utwardzonym podłożu.
			Rejon Hali Przeladunku Koryt i Hali Stalowni	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i opisanym miejscu na utwardzonym podłożu – w pobliżu torowiska .
			Hala obróbki walców przy Walcowni Dużej	Luzem w sposób zorganizowany w 2-ch wyznaczonych i opisanych miejscach na utwardzonym podłożu.
			Hala magazynu walców przy Walcowni Średniej	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i opisanym miejscu na utwardzonym podłożu – rejon słupa G7-G10.
33	15 01 04	Opakowania z metali	Rejon Magazynu 715 przy Walcowni Dużej	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej na utwardzonym betonowym podłożu .
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) – plac magazynu	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 100m ² na utwardzonym betonowym podłożu.
34	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe	Hala nr 1 magazynu LM41	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali magazynowej posadowione na utwardzonym, betonowym podłożu.
35	15 01 07	Opakowania ze szkła	Budynek Dyrekcyjny, Budynek Inżynieringu, Budynek Zakładu Energetycznego oraz budynki socjalne: Spiekalni, Wielkich Pieców, Stalowni, COS, Zakładu Walcownia Średnia, Walcownia Duża, Wykańczalni Szyn i Wykańczalni Kształowników, Gospodarki Walcami, Magazynu Wyrobów Gotowych, Bazy i Wsadu	Pojemniki i kontenery dostarczone przez firmę zbierającą odpady.
			Hala nr 1 magazynu LM41	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali magazynowej posadowione na utwardzonym, betonowym podłożu.

36	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) – plac magazynu	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 100m ² na utwardzonym betonowym podłożu pod zadaszeniem.
			Hala Stalowni II – pomost - Odlewnia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym podłożu.
37	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest) włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Hala kształowników wykańczalni	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali na szczelnym betonowym podłożu.
			Gromadzone w rejonie prowadzonych konserwacyjnych prac	Szczelne i opisane pojemniki zlokalizowane pod zadaszeniem na utwardzonym podłożu.
38	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania, (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Rejon Spiekalni. Lokalizacja: rampa przy pompowni smaru.	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu o powierzchni 4m ² na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach.
			Rejon Wielkich Pieców. Lokalizacja: warsztat UR	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu o powierzchni 2m ² na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach.
			Rejon Magazynu 715 przy Walcowni Dużej	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach.
			Wapniarnia – magazynek chemiczny	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach.
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) – plac magazynu	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu wiaty magazynowej o powierzchni 13m ² na utwardzonym betonowym podłożu w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach.

39	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Budynek socjalny Spiekalni	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu magazynu na utwardzonym podłożu.
			Budynek socjalny Wielkich Pieców	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu magazynu na utwardzonym podłożu.
			Rejon Stalowni przy stacjach odpylania	Luzem (worki filtracyjne) w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu magazynowego na utwardzonym betonowym podłożu.
			Obok budynku socjalnego Stalowni	W wyznaczonym miejscu magazynu o powierzchni 16 m ² w opisanych pojemnikach.
			Rejon Magazynu 715 przy Walcowni Dużej	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach.
			Wapniarnia – rejon przy stacjach dmuchaw	Luzem (worki filtracyjne) w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu na utwardzonym betonowym podłożu.
40	16 01 03	Zużyte opony	Hala nr 1 magazynu LM41	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu.
41	16 01 07*	Filtry olejowe	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) – plac magazynu	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu wiaty magazynowej o powierzchni 13m ² na utwardzonym betonowym podłożu w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach.
42	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Rejon Spiekalni-plac przy przenośniku taśmowym nr 13	Ogrodzony i oznakowany plac o powierzchni 500 m ² , 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 m ² , luzem w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Bazy i Wsadu (dawny magazyn 701) - obok nieczynnej rampy kolejowej	Oznakowany plac o powierzchni 180 m ² , luzem w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Wielkich Pieców	Opisane pojemniki metalowe posadowione w wyznaczonych

				miejscach pól remontowych.
			Rejon Wapniarni - obok windy pieców	Zadaszona i opisana wiata. W sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
			Rejon Walcowni Średniej-warsztat hydrauliki siłowej	Opisane pojemniki metalowe o pojemności 4 m ³ posadowione na utwardzonym podłożu.
43	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	Pomieszczenie laboratorium	Gromadzone są w miejscu użytkowania i bezpośrednio po powstaniu są przekazywane odbiorcy odpadu.
44	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Rejon Spiekalni- magazyn pod nośnicą przenośników PT 134a i 135a	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej o powierzchni 80 m ² , w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			Rejon Wielkich Pieców - budynek AKP nr 1 i AKP nr 2 - magazynki elektryczne	W wyznaczonym miejscu, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			COS - piwnica w budynku socjalnym B1	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			COS - budynek elektryczny E1 przy stacji transformatorowej	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			Stalownia - budynek energetyczny podręczny URE1	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym

			betonowym podłożu..
		Wapniarnia – pomieszczenie UR przy stycznikowni pieców	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Rejon Walcowni Średniej-poziom „0” budynków B1,B4	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Hala Walcowni Średniej, rejon obróbki walców	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Rejon Walcowni Półwyrobów-okolice bramy nr 13 walcowni zgniatacz	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Rejon Walcowni Dużej-budynek B4, poziom 0m, klatka 7	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Rejon Walcowni Dużej-nastawnia budynku B2, poziom 7,5m	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
		Rejon ZEN –hala nr 2	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego,

				w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego rejon porządkowy X, podrejon TZ1	W wyznaczonym miejscu zamkniętej wiaty, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			Magazyn nr 103	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu.
			Laboratoria	W wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego, w szczelnych opisanych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad.
45	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Magazyn nr 113	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
46	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń	Magazyn 204	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
47	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Magazyn nr 113	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
48	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje	Pomieszczenie laboratorium	W oznakowanym szczelnym pojemniku, wykonanym z materiału trudnopalnego na szczelnym utwardzonym podłożu.

		niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych		
49	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Pomieszczenie laboratorium	W oznakowanym szczelnym pojemniku, wykonanym z materiału trudnopalnego na szczelnym utwardzonym podłożu.
50	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO)	W zamykanych opisanych pojemnikach dostarczonych przez wytwórcę czynnika.
			Pomieszczenie laboratorium	W oznakowanym szczelnym pojemniku wykonanym z materiału trudnopalnego.
51	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Rejon Spiekalni- punkty ładowania wózków akumulatorowych pod nośnicą przenośników PT 134a i 135a	W sposób zorganizowany poukładane na paletach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
			Rejon Wielkich Pieców – warsztat wózków akumulatorowych	W sposób zorganizowany poukładane na paletach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
			Rejon Stalowni- zajezdnia wózków akumulatorowych	W sposób zorganizowany poukładane na paletach w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
			Stacja Elektryczna S-403 obok Budynku Socjalnego GOP P-11	W sposób zorganizowany poukładane na paletach w wyznaczonym i oznakowanym

				miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
			Magazyn Chemiczny nr 204	W sposób zorganizowany poukładane na paletach drewnianych w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
52	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo kadmowe	Magazyn Chemiczny nr 204	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego z utwardzonym betonowym podłożem. W szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach.
53	16 06 04	Baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03)	Rejon Walcowni Dużej Magazyn 715	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu magazynu z utwardzonym betonowym podłożem. W szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
			Magazyn nr 102	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
54	16 06 05	Inne baterie i akumulatory	Miejsca serwisowania sprzętu kontrolno - pomiarowego	W oznakowanych pojemnikach na utwardzonym betonowym podłożu
			Magazyn nr 102	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
			Rejon Wielkich Pieców - budynek UR narzędziownia	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
55	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - plac magazynu	W wyznaczonym miejscu wolnostojącej zadaszanej wiaty na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków.
56	16 07 99	Inne niewymienione	W pobliżu hali złomu	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym

		odpady		miejscu placu magazynowego na utwardzonym, betonowym podłożu.
57	16 08 01	Zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, platynę	Rejon laboratorium	Opisane pojemniki zlokalizowane w laboratorium.
58	16 11 04	Okładziny i piecowe materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	<u>Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza</u> Rejon za halą remontów surówkowszów	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 100 m ² , na utwardzonym podłożu.
			<u>Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza</u> Hala konwertorów (hala ewakuacji żużła) rejon wyburzania kadzi stalowniczych	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu o pojemności 100 m ³ .
			hala nr 2 COS1	W wyznaczonym miejscu hali na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu o pojemności 50 m ³ .
			hala nr 2 COS3	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu o pojemności 50 m ³ .
			Argonowanie	W wyznaczonym miejscu hali na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu o pojemności 16 m ³ .
			Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu.
			<u>Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco</u> Walcownia Półwyrobów - nawa pieców wglębnych	Odpad bezpośrednio ładowany jest na wagony kolejowe typ 418 Va.
59	16 11 06	Okładziny i piecowe materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
60	16 80 01	Magnetyczne i optyczne	Magazyn nr 102	Opisane pojemniki w wyznaczonym miejscu hali magazynowej

		nośniki informacji		posadowione na utwardzonym, betonowym podłożu.
61	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
62	17 01 02	Gruz ceglany	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
63	17 01 03	Odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
64	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² na utwardzonym podłożu.
65	17 01 82	Inne niewymienione odpady	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
66	17 02 01	Drewno	Rejon wywrotnic wagonowych	W opisanych metalowych pojemnikach.
			Wapniarnia –w rejonie pieców Maerza	Luzem w sposób zorganizowany na betonowym podłożu, na placu o powierzchni 15m ² ogrodzonym z trzech stron.
			Rejon Stalowni w obrębie magazynu 1336	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu o powierzchni 100m ² na betonowym podłożu.
			Rejon Walcowni Dużej	Luzem w sposób zorganizowany

			Magazyn 715	w wyznaczonym miejscu placu na betonowym podłożu oraz w metalowych opisanych pojemnikach.
67	17 02 02	Szkło	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
68	17 02 03	Tworzywa sztuczne	Gromadzone w rejonach prowadzonych remontowych prac	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
69	17 02 04*	Odpady drewna, szkła, tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Rejon torowisk zwałowarek i maszyn Wielkich Pieców	W rejonie prowadzonych prac remontowych - w wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, z utwardzonym betonowym podłożem w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Stacja walcownicza obok hali walcowni Dużej	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 800 m ² , luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Rejon wielkich pieców, przy nastawni kolejowej WPB	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 600 m ² , luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Rejon stalowni, obok nastawni kolejowej PŻ	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 600 m ² , luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Rejon Bazy Przeładunku Rud przy rozmrażalni	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 800 m ² , luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach,

				kontenerach.
			Stacja surowcowa obok rozmrażalni	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 1000 m ² , luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
			Rejon magazynów przy usredniających budynku „Zębiec”	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
70	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Rejon Spiekalni – pomieszczenie pod nośnicą przenośników PT 134ai 135a	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
			Magazyn 113	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
71	17 04 02	Aluminium	Rejon Spiekalni – pomieszczenie pod nośnicą przenośników PT 134ai 135a	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
			Magazyn 113	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w opisanych metalowych pojemnikach.
72	17 04 03	Ołów	Magazyn 113	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynowej na utwardzonym betonowym podłożu, w opisanych metalowych pojemnikach.
73	17 04 05	Żelazo i stal	Rejon Spiekalni. -pola remontowe hal produkcyjnych	W opisanych metalowych pojemnikach.
			Rejon Wielkich Pieców. Magazyn obok maszyn rozlewniczych	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 1000 m ² , na utwardzonym, betonowym podłożu.

	Rejon Wielkich Pieców - pola remontowe hal produkcyjnych	W opisanych metalowych pojemnikach.
	Hala Walcowni Dużej - rejon magazynu walców	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Hala Walcowni Dużej - rejon obróbki walców	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Hala Walcowni Średniej - rejon obróbki walców	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Rejon magazynu 601	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Stacja „Surowcowa” -rejon rozmrażalni wagonów	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 800 m ² , na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Stacja „Walcownicza” - obok hali walcowni Dużej	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego o powierzchni 400 m ² , na utwardzonym, betonowym podłożu.
	Magazyn 113	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych metalowych pojemnikach.
	Rejon Stalowni-hala złomu z placem	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
	Rejon Stalowni -hala przeladunku koryt	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w dwóch oznakowanym

				zasiekach o pojemności 4 200 m ³ każdy.
			Wykańczalnia COS hala 5 pole 16b, gromadzenie przejściowe odpadu technologicznego (kęsy i kęsiska),	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym wyłożonym słabami podłożu.
			Wapniarnia – rejon pieców Maerza	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym, betonowym podłożu.
74	17 04 07	Mieszanki metali	Magazyn 113	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych metalowych pojemnikach.
75	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Magazyn 113	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynu, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych metalowych pojemnikach oraz na paletach drewnianych.
76	17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Gromadzone w miejscu prowadzenia prac remontowych	W pakietach owiniętych folią polietylenową o grubości min. 0,5 mm ustawionych w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, pojemnikach, kontenerach.
77	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Gromadzone w rejonach prowadzonych prac remontowych	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.
78	17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	Gromadzone w miejscu prowadzenia prac remontowych	W pakietach owiniętych folią polietylenową o grubości min. 0,5 mm ustawionych w wyznaczonych i oznakowanych miejscach, pojemnikach, kontenerach.
79	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17	Gromadzone w rejonach prowadzonych prac remontowych	W wyznaczonych i oznakowanych miejscach placów magazynowych, luzem w sposób zorganizowany lub w opisanych metalowych pojemnikach, skrzyniach, kontenerach.

		09 02 i 17 09 03		
80	18 01 03*	Inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady), z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82	Zamknięte pomieszczenie w rejonie laboratorium	W specjalnych oznakowanych szczelnych pojemnikach dostarczanych przez wyspecjalizowaną firmę na szczelnym utwardzonym podłożu.
81	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Teren Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo-Przemysłowych	Betonowy, oznakowany zbiornik o pojemności 840 m ³ . Osadnik wstępny nr 1 o pojemności około 720 m ³ .
82	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo-Przemysłowych Rejon składowiska „Lipówka”	8 oznakowanych betonowych zbiorników z drenażem o pojemności 17 000 m ³ każdy. 3 uszczelnione zbiorniki betonowe o pojemności około 150 tys.m ³ .
83	19 12 02	Metale żelazne	Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu

84	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 m ² , na utwardzonym podłożu.
----	----------	---	-----------	--

2.4. Opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów.

a) Odpady niebezpieczne

1. 06 04 04* - odpady zawierające rtęć

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

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

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

3. 08 03 17* - odpadowy toner drukarski zawierający substancje niebezpieczne.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

4. 09 01 04* - roztwory utrwalaczy

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

5. 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.

6. 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.

7. 13 01 13* - inne oleje hydrauliczne

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

8. 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.

9. 13 02 08* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

10. 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.

11. 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.

12. 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.

13. 14 06 01* - freony, HCFC, HFC.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

14. 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne).

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

15. 15 01 11* - opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

16. 15 02 02* - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania, (np. szmaty, ścieki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

17. 16 01 07* - filtry olejowe.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego typu odpadami.

18. 16 02 11* - zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC

Odpady gromadzone są w miejscu użytkowania i przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

19. 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne

zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

20. 16 02 15* - niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte z zużytych urządzeń.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

21. 16 05 06* - chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych

Zebrane odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

22. 16 05 07* - zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

23. 16 05 08* - zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

24. 16 06 01* - baterie i akumulatory ołowiowe.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

25. 16 06 02* - baterie i akumulatory kadmowo-niklowe.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

26. 16 07 08* - odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

27. 17 02 04* - odpady drewna, szkła, tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

28. 17 06 01* - materiały izolacyjne zawierające azbest.

Odpady są unieszkodliwiane na własnym składowisku odpadów azbestowych lub przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

29. 17 06 05* - materiały konstrukcyjne zawierające azbest.

Odpady są unieszkodliwiane na własnym składowisku odpadów azbestowych lub przekazywane do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

30.18 01 03* - inne odpady, które zawierają żywe drobnoustroje chorobotwórcze lub ich toksyny oraz inne formy zdolne do przeniesienia materiału genetycznego, o których wiadomo lub co do których istnieją wiarygodne podstawy do sądenia, że wywołują choroby u ludzi i zwierząt (np. zainfekowane pieluchomajtki, podpaski, podkłady) z wyłączeniem 18 01 80 i 18 01 82

Odpady przekazywane są do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

31.19 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.

b) Odpady inne niż niebezpieczne

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.

3. 08 01 12 – odpady farb i lakierów inne niż wymienione w 08 01 11.

Odpady przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

4. 08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

5. 10 02 01 – żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze).

Część żużla wielkopiecowego poddawana jest procesowi odzysku we własnej instalacji do granulacji żużla. Pozostała część żużla wielkopiecowego oraz żużel stalowniczy przekazywane są do odzysku ewentualnie od unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowane 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 09 14 – odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13.

Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wytopu surówki żelaza poprzez ponowne użycie podczas montażu form odlewniczych lub przekazywane są do odzysku bądź unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

12. 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.

13. 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.

14. 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.

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.

17. 12 01 99 - inne niewymienione odpady

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

18. 15 01 01 – opakowania z papieru i tektury.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

19. 15 01 02 – opakowania z tworzyw sztucznych.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

20. 15 01 03 – opakowania z drewna.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

21. 15 01 04 – opakowania z metali.

Odpady poddawane są odzyskowi w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

22. 15 01 05 – opakowania wielomateriałowe.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

23. 15 01 07 – opakowania ze szkła.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

24. 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.

25. 16 01 03 – zużyte opony.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

26. 16 01 22 – inne niewymienione elementy

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

27. 16 02 14 – zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

28. 16 02 16 – elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

29. 16 06 04 – baterie alkaliczne (z wyłączeniem 16 06 03).

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

30. 16 06 05 – inne baterie i akumulatory

Odpady okresowo przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

31. 16 07 99 – inne niewymienione odpady.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

32. 16 08 01 – zużyte katalizatory zawierające złoto, srebro, platynę

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami

33. 16 11 04 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwale 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.

34. 16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwale 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.

35. 16 80 01 – magnetyczne i optyczne nośniki informacji.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

36. 17 01 01 – odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

36. 17 01 02 – gruz ceglany.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

37. 17 01 03 – odpady innych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

38. 17 01 07 – zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

39. 17 01 82 – inne niewymienione odpady.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

40. 17 02 01 – drewno.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

41. 17 02 02 – szkło.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

42. 17 02 03 – tworzywa sztuczne.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

43. 17 04 01 – miedź, brąz, mosiądz.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub odzyskiwane we własnym zakresie poza instalacjami do drobnych napraw.

44. 17 04 02 – aluminium.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub odzyskiwane we własnym zakresie poza instalacjami do drobnych napraw.

45. 17 04 03 – ołów.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

46. 17 04 05 – żelazo i stal.

Odpady poddawane są odzyskowi w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy oraz poza instalacjami (we własnym zakresie do drobnych napraw) lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

47. 17 04 07 – mieszaniny metali.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub odzyskiwane we własnym zakresie w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy oraz poza instalacjami (do drobnych napraw).

48. 17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10.

Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami lub odzyskiwane we własnym zakresie poza instalacjami do drobnych napraw.

49. 17 06 04 – materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

50. 17 09 04 – zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03.

Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne

zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

51. 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 przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

52. 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.

53. 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.

2.5. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji – ilości wytwarzanych odpadów.

Wszystkie działania mające na celu ograniczenie ilości wytwarzanych odpadów realizowane będą przede wszystkim poprzez:

- racjonalną gospodarkę surowcami i materiałami,
- przestrzeganiem reżimu prowadzonego procesu produkcyjnego,
- poprawne zarządzanie gospodarką odpadami,
- postępowanie z odpadami w sposób zgodny z wymogami obowiązujących przepisów,”

VI. Punkt IV. Odzysk odpadów i punkt V. Unieszkodliwianie odpadów otrzymuje nowe brzmienie:

„ IV. Przetwarzanie odpadów.

1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzanie i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

A. Odzysk odpadów

A.1. Instalacja do spiekania rud metali:

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	330 000,0
10 02 10	Zgorzelina walcownicza	220 000,0

10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	70 000,0
10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	80 000,0 w przeliczeniu na suchą masę
10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	30 000,0
10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	30 000,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	200,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	200,0
19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	15 000,0
19 10 01	Odpady żelaza i stali	300 000,0
19 12 02	Metale żelazne	30 000,0

R5- Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	9 000,0

Odpady technologiczne wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu spiekania rud metali w tym odzysku odpadów żelazonośnych to głównie odpady związane z oczyszczaniem gazów odlotowych i są to odpady:

- 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07,
- 10 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13.

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie „rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji. Odpady te (po osuszeniu, odsączeniu, uformowaniu) zwracane są do instalacji jako wsad żelazonośny lub przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

A.2. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	30 000,0 w przeliczeniu na suchą masę
19 10 01	Odpady żelaza i stali	45 000,0
19 12 02	Metale żelazne	30 000,0

Odpady technologiczne wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu wytopu surówki żelaza, w tym odzysku odpadów żelazonośnych to głównie odpady żużla wielkopiecowego i odpady związane z oczyszczaniem gazów odlotowych i gazu wielkopiecowego i są to odpady:

- 10 02 01 - Żużle z procesów wytapiania,
- 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07,
- 10 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13,
- 10 02 99 - Inne niewymienione odpady

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie „rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji. Odpady żużla wielkopiecowego kierowane są do instalacji granulacji, gdzie powstaje żużel granulowany – produkt będący surowcem do produkcji cementu. 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.

A.3. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza.

R4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
02 01 10	Odpady metalowe	5 000,0
10 02 10	Zgorzelina walcownicza	5 000,0
10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	80 000,0
10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	30 000,0
10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000,0
10 02 99	Inne niewymienione odpady	920 000,0
10 09 03	Żużle odlewnicze	5 000,0
10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	5 000,0
10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	1 000,0
10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	5 000,0
10 11 99	Inne niewymienione odpady	5 000,0
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	1 000,0
10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	1 000,0

10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	1 000,0
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	1 000,0
10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu	1 000,0
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	1 000,0
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	20 000,0
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20 000,0
12 01 13	Odpady spawalnicze	5 000,0
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	5 000,0
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	5 000,0
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	5 000,0
12 01 99	Inne niewymienione odpady	25 000,0
15 01 04	Opakowania z metali	30 000,0
16 01 17	Metale żelazne	10 000,0
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	1 000,0
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100,0
17 04 05	Żelazo i stal	1 000 000,0
17 04 07	Mieszanki metali	100,0
19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	5 000,0
19 10 01	Odpady żelaza i stali	50 000,0
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	5 000,0
19 12 02	Metale żelazne	600 000,0
20 01 40	Metale	5 000,0

R5- Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
10 09 14	Odpadowe środki wiążące inne niż wymienione w 10 09 13	1 000,0

Odpady technologiczne wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu wytopu stali, w tym odzysku odpadów złomu żelaza to głównie odpady żużla konwertorowego, odpady związane z oczyszczaniem gazów odlotowych i gazu konwertorowego oraz odpady z odlewania stali i są to odpady:

- 10 02 01 - Żużle z procesów wytapiania,
- 10 02 08 - Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07,
- 10 02 14 - Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13,
- 10 02 80 - Zgary z hutnictwa żelaza,
- 10 02 99 - Inne niewymienione odpady.

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie „rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji. Odpady zwracane są do instalacji jako wsad żelazonośny lub przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

A.4. Instalacja granulacji żużla.

R5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania	2 000 000,00

W wyniku prowadzonego procesu przetwarzania odpadów nie są wytwarzane odpady. W wyniku granulacji żużla wielkopiecowego powstaje żużel granulowany, który następnie sprzedaje się jako produkt.

A.5. Instalacja do segregacji odpadów.

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

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	70 000,00
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	1 000,00

Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu sortowania odpadów to odpady złomu i pozostałości po wysortowaniu materiałów ogniotrwałych:

- 19 12 02 - Metale żelazne,
- 19 12 12 - Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11.

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie

„rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji. Odpady zawracane są do instalacji produkcyjnych jako złom wsadowy lub przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. Wyszortowane materiały posiadające odpowiednie parametry mogą być stosowane np. jako wyłożenia ogniotrwałe kadzi itp.

A.6. Instalacja do oczyszczania zużytych olejów.

R9 - Powtórna rafinacja lub inne sposoby ponownego użycia olejów.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	300,00
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	600,00
13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	20,00

Odpady wytwarzane w wyniku prowadzenia procesu oczyszczania olejów to szlamy z wirówek w postaci mieszanin substancji ropopochodnych z zanieczyszczeniami stałymi takie jak:

13 08 99* - Inne niewymienione odpady.

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie „rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji, maksymalna ilość nie przekroczy 100 Mg/rok. 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.

A.7. Odzysk poza instalacjami.

R12- wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	100,00
17 04 02	Aluminium	0,5
17 04 05	Żelazo i stal	100,00
17 04 07	Mieszanki metali	1,0
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	0,5

Ilość odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów została określona w punkcie „rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku” niniejszej decyzji, maksymalna ilość nie przekroczy 202 Mg/rok.

B. Unieszkodliwianie odpadów.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	450,00
17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	150,00

Łączna ilość odpadów wytwarzanych w procesie D5 nie przekroczy 600 Mg/rok.

2. 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 niamaru i ciągiem transporterów kierowane 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.

Prowadzony proces odzysku odpadów to proces:

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 599 200,0 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 niamaru 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 105 000,0 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 i 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.

Prowadzony proces odzysku odpadów to proces:

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 2 486 000,0 Mg.

Odzysk odpadów złomu żelaza i stali prowadzony jest w trzech konwertorach tlenowych, o wydajności maksymalnej 2 500 000 Mg/rok każdy.

D. Instalacja granulacji żużla.

Odpady żużla wielkopieczowego stanowiące odpad z procesu wielkopieczowego są przetwarzane w instalacji granulacji żużla. W procesie granulacji powstaje produkt – żużel granulowany spełniający wymagania normy ustalonej dla cementu.

Każdy wielki piec wyposażony jest w dwa niezależne węzły granulacji żużla, obsługujące dwa otwory spustowe. Wytworzony w wielkim piecu płynny żużel poprzez zastosowanie zastawek na korytach spustowych surówki kierowany jest do koryt żużlowych, którymi odprowadzany jest do układu granulacji. Granulacja polega na intensywnym ochłodzeniu ciekłego żużla wodą w komorach granulacji. Zmieszany z wodą granulaty tłoczony jest zespołem pomp tłocznych przez zbiornik rozdzielczy oraz rynnę rozdzielczą do silosów, gdzie następuje całkowite odwodnienie żużla. Granulaty po osuszeniu w silosach transportowane są rynnami podawczymi na zespół przenośników i dalej do załadunku na wagony lub do magazynu żużla granulowanego.

Prowadzony proces odzysku odpadów to proces:

R5 -recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Zakład w celu prowadzenia procesu odzysku w instalacji do granulacji żużla 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 2 000 000,0 Mg.
Wydajność maksymalna instalacji wynosi 3 000 000 Mg żużla ciekłego na rok.

Odzysk odpadów żużla wielkopieczowego prowadzony jest w instalacji granulacji żużla, w skład której wchodzi 12 komór granulacyjnych.

E. 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 3 dołów rozładowniczych, kosza zasypowego z podajnikiem, przenośnika poziomego do transportu odpadów, przenośnika ukośnego do ładowania odpadów po wysorcie na wagony kolejowe oraz ładowarki.

Prowadzony 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 Mg na rok.

Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 71 000,0 Mg.

F. 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 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 umożliwiającą 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.

Prowadzony 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 i możliwości organizacyjne, procedury postępowania z odpadami i wykwalifikowany personel. Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku w ciągu roku wynosi 920,0 Mg.

Wydajność maksymalna instalacji wynosi 3 000 Mg na rok.

G. Odzysk poza instalacjami.

Zakład wykorzystuje odpady jako części zamienne do wykonywania drobnych napraw i konserwacji w warsztatach remontowych zgodnie z wymaganiami rozporządzenia Ministra Środowiska w sprawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami i urządzeniami.

Prowadzony proces odzysku odpadów to proces:

R12 - wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R11.

Łączna ilość odpadów przewidzianych do odzysku poza instalacjami w ciągu roku wynosi 202,0 Mg.

H. Unieszkodliwianie odpadów.

Na składowisku składowane są zużyte płyty azbestowe głównie z remontowanych lub likwidowanych chłodzi, w których jako materiał budowlany wykorzystywany był azbest. Przyjmowane na składowisko odpady są szczelnie owinięte folią polietylenową o grubości co najmniej 0,5 mm. W celu umożliwienia ich załadunku i rozładunku dźwigiem pakiety są powiązane drutem o średnicy 6 mm. Po ułożeniu na składowisku warstwy odpadów o grubości 0,5 do 0,8 m, odpady przykrywane są warstwą izolacyjną z ziemi o grubości 0,10 m. Po uzyskaniu przez składowanie rzędnej o 2,0 m niższej niż otaczający teren, wykonana zostanie końcowa warstwa izolacyjna z ziemi o grubości 2,0 m, w tym wierzchnia warstwa o grubości 0,10 m z ziemi urodzajnej. Dla przedmiotowego składowiska została zatwierdzona instrukcja eksploatacji składowiska. Odpowiedzialnym za utrzymanie obiektu składowiska we właściwym stanie technicznym, bieżącą kontrolę składowiska oraz prawidłowo prowadzoną gospodarkę odpadami jest Kierownik Składowiska Odpadów Azbestowych, który posiada świadectwo stwierdzające kwalifikacje w zakresie gospodarowania odpadami.

Prowadzony proces unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest jest procesem:

D5 - składowanie na składowiskach w sposób celowo zaprojektowany (np. umieszczanie w uszczelnionych oddzielnych komorach, przykrytych i izolowanych od siebie wzajemnie i od środowiska itd.)

Łączna ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwiania w ciągu roku wynosi 600,0 Mg. Wydajność instalacji zgodnie z instrukcją eksploatacji składowiska wynosi 8 Mg/dobę.

3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów.

A. Instalacja do spiekania rud metali.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Namiarownia składników pylastych 2 nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki o pojemności 115m ³ każdy.
10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² Namiarownia składników pylastych – szczelny i opisany zasobnik walcownicy o pojemności 115 m ³ .
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 . Rejon składowiska „Lipówka” 3 szczelne oznakowane zbiorniki betonowe o łącznej pojemności ok.150 tys.m ³ .
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 m ² .

10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
		Namiarownia składników pylastych – szczelny i opisany zasobnik walcowiny o pojemności 115 m ³
10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Namiarownia składników pylastych - 2 szczelne i opisane zasobniki o pojemności 1 400 m ³ każdy.
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
		Namiarownia składników pylastych – szczelny i opisany zasobnik walcowiny o pojemności 115 m ³ .
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
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 m ² .
19 10 01	Odpady żelaza i stali	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
19 12 02	Metale żelazne	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

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 m ² .
19 10 01	Odpady żelaza i stali	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
19 12 02	Metale żelazne	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.

C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
02 01 10	Odpady metalowe	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 02 10	Zgorzelina walcownicza	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali złomu, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
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 m ² .
10 02 15	Inne szlamy i osady pofiltracyjne	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .

10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Kafar złomu - luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 1 680 m ²
		Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³
10 02 99	Inne niewymienione odpady	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy
		Kafar złomu - luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 1 680 m ²
10 09 03	Żuźle odlewnicze	Kafar złomu - luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym o powierzchni 1 680 m ² .
		Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 09 10	Pyły z gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 09 09	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 09 12	Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
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 m ² , na utwardzonym podłożu.
10 09 80	Wybrakowane wyroby żeliwne	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.

10 11 99	Inne niewymienione odpady	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ . Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 01	Żużle z produkcji żelazokrzemu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 02	Pyły z produkcji żelazokrzemu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 03	Żużle z produkcji żelazochromu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 04	Pyły z produkcji żelazochromu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 05	Żużle z produkcji żelazomanganu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
10 80 06	Pyły z produkcji żelazomanganu	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.

12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
12 01 13	Odpady spawalnicze	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	Magazyn buforowy rudy – oznakowany i utwardzony plac o powierzchni 500 m ² .
12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
12 01 99	Inne niewymienione odpady	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
15 01 04	Opakowania z metali	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.
16 01 17	Metale żelazne	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasieku o pojemności 11 880 m ³ . Oznakowany plac o powierzchni 5000m ³ za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasiekach o pojemności 4 200m ³ każdy.

16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Hala żelazostopów – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w metalowym pojemniku o pojemności 2 m ³ .
17 04 05	Żelazo i stal	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
17 04 07	Mieszanki metali	Hala żelazostopów – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w metalowym pojemniku o pojemności 2 m ³
19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
19 10 01	Odpady żelaza i stali	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ .
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
19 12 02	Metale żelazne	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.
		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy .
20 01 40	Metale	Hala złomu – w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali, w betonowym, szczelnym zasięgu o pojemności 11 880 m ³ Oznakowany plac o powierzchni 5000 m ² za halą złomu – w sposób zorganizowany na utwardzonym podłożu.

		Hala koryt – W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w dwóch zagłębionych zasięgach o pojemności 4 200m ³ każdy.
--	--	--

D. Instalacja granulacji żużla.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
10 02 01	Żużle z procesów wytopienia	Bezpośrednio transportowane do instalacji granulacji żużla.

E. Instalacja do segregacji odpadów.

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 m ² , na utwardzonym podłożu.
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Sortownia - luzem w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu.

F. Instalacja do oczyszczania zużytych olejów.

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 zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekami w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 25,0 m ³ 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 zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekami w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 25,0 m ³ 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 zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekami w pięciu, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych o pojemności 3,0 m ³ każdy w centralnym magazynie olejów i smarów.
-----------	--	--

G. Odzysk poza instalacjami.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	W sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynu 113 na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
17 04 02	Aluminium	
17 04 05	Żelazo i stal	
17 04 07	Mieszanki metali	
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	

H. Unieszkodliwianie odpadów

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
17 06 01*	Materiały izolacyjne zawierające azbest	Odpady gromadzone w miejscu prowadzenia prac remontowych w wyznaczonych i oznakowanych miejscach w pakietach owiniętych folią polietylenową o grubości min. 0,5 mm
17 06 05*	Materiały konstrukcyjne zawierające azbest	

VII. Punkt VI Zbieranie odpadów

Otrzymuje nowe brzmienie:

”

1. Rodzaje odpadów przewidzianych do zbierania

Kod odpadu	Rodzaj odpadu
Odpady niebezpieczne	
13 08 99*	Inne niewymienione odpady
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12
17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)

Odpady inne niż niebezpieczne	
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15
16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe
16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz
17 04 02	Aluminium
17 04 03	Ołów
17 04 07	Mieszanki metali
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 04 01 i 17 06 03

2. Oznaczenie miejsca zbierania odpadów.

Miejscem prowadzenia działalności w zakresie zbierania odpadów jest teren zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej z siedzibą w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92, do którego Spółka posiada tytuł prawny.

3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Zbieranie odpadów polegać będzie na tymczasowym magazynowaniu odpadów w odpowiednio przygotowanych miejscach i pojemnikach do czasu ich transportu do miejsc przetwarzania.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób magazynowania odpadów
Odpady niebezpieczne		
13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady magazynowane będą w szczelnych, metalowych, oznakowanych beczkach na uszczelnionym betonowym podłożu w wolnostojącej zadaszonej, zamkniętej wiacie
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu pomieszczenia zamkniętego magazynu nr 103, w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach dostarczanych przez firmę odbierającą ten odpad, posadowionych na utwardzonym betonowym podłożu

17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady magazynowane będą luzem w sposób zorganizowany na uszczelnionym i utwardzonym płytami betonowym podłożu w oznakowanym zamkniętym magazynie wydziałowym
Odpady inne niż niebezpieczne		
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113, na utwardzonym, betonowym podłożu w opisanych metalowych pojemnikach
16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	Odpady magazynowane będą w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113 na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach
16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady magazynowane będą w sposób zorganizowany poukładane na paletach drewnianych w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego magazynu chemicznego nr 204 Utwardzone betonowe podłoże. W pomieszczeniu znajduje się wentylacja.
16 06 02	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym i oznakowanym miejscu pomieszczenia zamkniętego magazynu chemicznego nr 204 z utwardzonym betonowym podłożem. W szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach
16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady magazynowane będą luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego sortowni o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane będą luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego sortowni o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz	Odpady magazynowane będą w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113 na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.

17 04 02	Aluminium	Odpady magazynowane będą w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113 na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
17 04 03	Ołów	Odpady magazynowane będą w sposób zorganizowany w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113 na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych metalowych pojemnikach.
17 04 07	Mieszanki metali	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113, na utwardzonym, betonowym podłożu w opisanych metalowych pojemnikach
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady magazynowane będą w wyznaczonym miejscu hali magazynu nr 113, na utwardzonym, betonowym podłożu w opisanych metalowych pojemnikach
17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 04 01 i 17 06 03	Odpady magazynowane będą w pojemnikach lub workach foliowych w miejscach prowadzenia prac remontowych.

4. Opis metody lub metod zbierania odpadów.

Zbieranie odpadów prowadzone będzie w sposób selektywny w pojemnikach w odpowiednio przygotowanych miejscach a następnie po zebraniu odpowiedniej ilości odpady przekazane zostaną kolejnemu posiadaczowi posiadającemu stosowne zezwolenia.”

VIII. W punkcie VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, podpunkt 1. Monitoring technologiczny otrzymuje nowe brzmienie:

„1. Monitoring technologiczny i ewidencja.

W ramach monitoringu procesów technologicznych należy prowadzić:

- kontrolę rodzaju i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych, paliw, gazów technicznych, energii elektrycznej, powietrza, wody oraz analizę efektywności wykorzystania surowców, materiałów i energii,
- pomiar i ewidencjonowanie składu chemicznego gazów technologicznych (gaz wielkopiecowy i konwertorowy) w zakresie zawartości tlenku węgla, dwutlenku węgla oraz tlenu,
- pomiar strumienia objętości i temperatury spalin doprowadzanych do filtrów,
- kontrolę spadku ciśnienia na urządzeniach odpylających,
- kontrolę podstawowych parametrów pracy i rzeczywistych wydajności linii technologicznych eksploatowanych instalacji,
- kontrolę rodzaju, jakości i ilości stosowanych surowców, rodzaju i ilości wytwarzanych półproduktów i produktów końcowych,
- kontrolę rzeczywistych parametrów pracy urządzeń odpylających.”

IX. W punkcie VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, podpunkt 2. Monitoring emisji substancji do powietrza, otrzymuje nowe brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

ArcelorMittal Poland Oddział w Dąbrowie Górniczej jest zobowiązany prowadzić monitoring emisji substancji do powietrza na poszczególnych emitatorach w następujący sposób:

A. Instalacja do spiekania rud metali.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitatorach:

- E-11 - namiarownia składników mieszanki spiekalniczej, przemiałownia koksu, przemiałownia topnika,
- E-12, E-13 - namiarownia mieszanki spiekalniczej,
- E-17 - sortownia spieku.

2. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością cztery razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, tlenku węgla oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), okresowe pomiary emisji w zakresie związków fluoru i chlorowodoru z częstotliwością dwa razy w roku na emitatorze:

E-14 - taśmy spiekalnicze.

4. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością trzy razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, tlenku węgla i zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitatorach:

- E-15 - węzeł rozładowniczy nr 1 i chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 1,
- E-16 - węzeł rozładowniczy nr 2 i chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2 i nr 3.

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitatorach:

- E-19 do E-22 - namiarownia wsadu WP-1 do WP-2,
- E-23 - namiarownia wsadu WP-3 i węzły rozdzielcze WR-6, 7, 141, 142.

2. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością cztery razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, tlenku węgla i zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitatorach:

- E-24 do E-26 - hale lejnicze WP-1 do WP-3.

3. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, cyjanowodoru, związków fluoru

- E-30 do E-32 - nagrzewnice Cowpera WP-1 do WP 3.

C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.

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 emitatorach:

- E-39 – 2 stanowiska przelewania surówki, hala stalowni (proces wsadowania konwertorów, spust stali i żuźla, proces odsiarczania surówki), wentylacja hali żelazostopów,
- E-44 – piec kadziowy LHF,
- E-62 – piec kadziowy dwustanowiskowy LF

2. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5}, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorze:

- E-43 - stanowisko próżniowego odgazowywania stali, stanowisko odsiarczania stali oraz z 3 stanowiska argonowania stali.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5}, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla na emitorach:

- E-66, E-69, E-70, E-71, E-72 – 5 suszarek pionowych do wygrzewania kadzi stalowniczych,
- E-65, E-67, E-68 - 6 stanowisk do wygrzewania kadzi z palnikiem poziomym, podłączonych po dwa do jednego emitora.

D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5}, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla na emitorach:

- E-59, E-60 - piece grzewcze Walcowni Średniej,
- E-61 - piece grzewcze Walcowni Dużej..

2. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorach:

- E-57, E-58 prostownice rolkowe nr 1 i 2.

E. Instalacja do produkcji wapna.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5}, dwutlenku azotu, tlenku węgla, związków fluoru oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorze:

E-50 - 3 piece szybowe Maerz'a nr 1, nr 2, nr 3 oraz węzeł przesypowy wapna i dolomitu.

F. Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

F.1. Instalacje pomocnicze dla instalacji do spiekania rud metali.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM_{2,5} oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorach:

- E-1 - 2 wywrotnice rudy w magazynie buforowym rudy i wywrotnica topnika w magazynie topników,
- E-2 - węzeł rozdzielczy rudy WR-1 i węzeł rozdzielczy koksu i koksiku WR-3,
- E-3 - węzeł rozdzielczy koksu WR-4, urządzenia transportu i tworzenia podsypki, węzeł przesypowy podsypki P254,
- E-4 - węzeł rozdzielczy rudy i koksu WR-8,
- E-5 - węzeł rozdzielczy koksu WR-9,
- E-6 - sortownia i kruszarnia koksu i koksiku, węzeł przesypowy podsypki P253, urządzenia transportu spieku, węzły przesypowe spieku P251 i P252, węzeł wysyłkowy P30 spieku,
- E-7 - 2 wywrotnice wagonów koksu,
- E-8 - węzły rozdzielcze koksu (przesypowe) WR 21-22-24-25

F.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 PM_{2,5} oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom,

kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorze:

- E-18 – węzeł rozdzielczy WR-2.
- 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.

F.3. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorach:

- E-49 - sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu,
- E-45 do E-48 - urządzenia transportujące materiały sypkie do konwertorów.

Miejsce lokalizacji punktów pomiarowych musi spełniać wymogi określone w obowiązującej normie PN-94/Z-04030-07 „Ochrona czystości powietrza. Pomiary stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

X. W punkcie VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, podpunkt 3. Monitoring ścieków otrzymuje nowe brzmienie:

„Monitoring odprowadzanych ścieków przemysłowych i wód opadowych i roztopowych 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,
- poboru prób odprowadzanych ścieków za pomocą urządzenia do próbkowania cieczy zamontowanego na podeście studni kolektora odpływowego z oczyszczalni,
- badania jakości ścieków w zakresie: temperatura, odczyn, zawiesiny ogólne, BZT5, ChZTCr, chlorki, siarczany, cynk, żelazo ogólne, fenole lotne, cyjanki wolne, cyjanki związane, rodanki, ekstrakt eterowy, węglowodory ropopochodne w regularnych odstępach czasu z częstotliwością nie mniejszą niż raz na dwa miesiące.”

XI. W punkcie VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji, podpunkt 5. Monitoring odpadów. otrzymuje nowe brzmienie:

„ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej z siedzibą w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 powinien prowadzić jakościową i ilościową ewidencję wszystkich wytwarzanych odpadów, zgodnie z katalogiem odpadów.”

XII. W punkcie X. Zobowiązuje się zakład do: dopisuje się podpunkt 17 o brzmieniu:

„ 17. ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej z siedzibą w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 powinien przekazywać marszałkowi województwa roczne zbiorcze zestawienie danych o odpadach wytwarzanych, zbieranych i poddawanych procesowi przetwarzania”.

XIII. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 3 grudnia 2013 r. znak DE-4/DE-42/570/715/2013 złożony przez pełnomocnika **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej** przy Al. J. Piłsudskiego 92 (Regon: 277839653-00023, NIP 634-24-63-083) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 14 czerwca 2007 r. znak ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji (zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92) do:

- spiekania rud metali,
- pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę,
- wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę,
- obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę,
- produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę

(zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 25 lipca 2008 r. Nr 1985/OS/2008, z dnia 25 stycznia 2010 r. Nr 245/OS/2010, z dnia 10 czerwca 2010 r. Nr 2229/OS/2010, z dnia 6 sierpnia 2010 r. Nr 3302/OS/2010, z dnia 6 lipca 2011 r. Nr 1985/OS/2011, z dnia 5 kwietnia 2012 r. Nr 793/OS/2012, z dnia 16 listopada 2012 r. Nr 3180/OS/2012).

Przedmiotowe instalacje zgodnie z punktem 2.1), 2.2), 2.3)a), 3.1) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. Nr 122 poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę następujących instalacji: do spiekania rud metali, 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 – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 9, oraz pkt 10, pkt 13 c rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. z 2010 r. Nr 213, poz. 1397 ze zm.), organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji - na podstawie art. 378 ust. 2a ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa. Równocześnie z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę znajdującej się na terenie zakładu, gdzie eksploatowane są instalacje kwalifikowane jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko, organem właściwym do zmiany niniejszego pozwolenia dla ww. instalacji - na podstawie art. 378 ust. 2a podpunkt 1) ww. ustawy Prawo ochrony środowiska – jest marszałek województwa.

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące

zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Przedmiotowa zmiana warunków pracy instalacji, nie jest związana z realizacją przedsięwzięć wymagających uzyskania decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach wynikającą z art. 72 ustawy o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz ocenach oddziaływania na środowisko. Wprowadzane zmiany nie wymagały uzyskania: decyzji o warunkach zabudowy i zagospodarowania terenu, pozwolenia na budowę, zmiany użytkowania obiektu, zmiany pozwolenia wodno prawnego na wykonanie urządzeń wodnych.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy piśmie z dnia: 2 stycznia 2014 r. znak DE-42/DE-42/5/2014, 11 marca 2014 r. znak DE-4/DE-42/230/2014.

Po analizie informacji podanych we wniosku i uzupełnieniach zmieniono w zakresie wnioskowanym przez Stronę przedmiotowe pozwolenie zintegrowane.

W zakresie gospodarki odpadami ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej wystąpił o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji stali.

W związku z wejściem w życie nowej ustawy odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. konieczne było dostosowanie zapisów pozwolenia zintegrowanego do nowych przepisów, w tym wykreślenie z pozwolenia odpadów, które nie są związane z eksploatacją instalacji. Wymagało to reorganizacji układu decyzji w części dotyczącej odpadów przewidzianych do wytwarzania i przypisania tych odpadów do każdej z instalacji IPPC, a także instalacji powiązanych oraz niepowiązanych z instalacjami IPPC wyłącznie odpadów, które mogą powstać w wyniku eksploatacji poszczególnych instalacji, w tym także prac remontowych i konserwacyjnych.

Posiadane przez zakład pozwolenie zintegrowane określa dopuszczalne ilości odpadów technologicznych dla każdej z instalacji i osobno pozostałe odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów dla wszystkich instalacji (bez ich podziału na poszczególne instalacje). W przedłożonym wniosku zawnioskowano o ujęcie łącznie dla każdej z instalacji odpadów technologicznych i remontowych.

Z uwagi na fakt, że części robót remontowych nie da się przewidzieć (np. sytuacje awaryjne) prowadzący instalację musi mieć odpowiednią „rezerwę” w możliwości wytworzenia tych odpadów dla każdej instalacji z osobna (nie wiadomo, w której instalacji konieczne będzie wykonanie prac remontowych), uwzględnienie w zapisach wniosku tej „rezerwy” dla każdej instalacji spowodowało, że całkowita wnioskowana ilość odpadów do wytworzenia jest większa.

W stosunku do aktualnego pozwolenia Zakład wnioskował o uwzględnienie w decyzji dla każdej z instalacji:

- A. Instalacja do spiekania rud metali
- B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza
- C. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali
- D. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco
- E. Instalacja do produkcji wapna w piecach

dodatkowych odpadów o następujących kodach, które do tej pory nie były kwalifikowane jako odpady technologiczne lub z remontów i utrzymania instalacji w sprawności: odpady niebezpieczne: 08 01 11*, 08 03 17*, 12 01 09*, 13 01 13*, 13 02 08*, 15 01 10*, 15 01 11*, 16 01 07*, 16 06 01*, 16 07 08*, 17 02 04*, odpady inne niż niebezpieczne: 08 01 12, 08 03 18, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 21, 15 01 01, 15 01 02, 15 01 03, 15 01 04, 15 01 05, 15 01 07, 16 01 03, 16 07 99, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 04 03,

17 09 04.

Strona wniosła również o uwzględnienie w decyzji dla instalacji powiązanych z instalacjami IPPC dodatkowych odpadów o następujących kodach, które do tej pory nie były kwalifikowane jako odpady technologiczne lub z remontów i utrzymania instalacji w sprawności: odpady niebezpieczne: 08 01 11*, 08 03 17*, 12 01 09*, 13 01 13*, 13 02 08*, 16 01 07*, 16 06 01*, 17 02 04*, 17 06 01*, 17 06 05* odpady inne niż niebezpieczne: 06 08 99, 08 01 12, 08 03 18, 12 01 01, 12 01 03, 12 01 13, 12 01 21, 15 01 07, 16 01 03, 16 80 01, 17 01 01, 17 01 02, 17 01 03, 17 01 82, 17 02 01, 17 02 02, 17 02 03, 17 04 03, 17 04 07, 17 09 04.

W stosunku do aktualnego pozwolenia Zakład wnioskował o uwzględnienie w decyzji dodatkowych odpadów o następujących kodach, które do tej pory nie były kwalifikowane jako odpady technologiczne lub z remontów i utrzymania instalacji w sprawności: odpady niebezpieczne: 13 03 07*, 14 06 01*, 15 01 11*.

Analiza rynku odpadów żelazonośnych spowodowała, że pojawiła się możliwość zagospodarowania nowych rodzajów odpadów do produkcji stali. Posiadanie zezwolenia na odzysk dużej grupy odpadów żelazonośnych umożliwi zakładowi elastyczne reagowanie na zmieniające się warunki na rynku odpadów. Z tego względu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej wnioskował o rozszerzenie listy odpadów przeznaczonych do procesu odzysku w:

- instalacji do spiekania rud metali,
 - instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.
- a także o zezwolenie na prowadzenie odzysku odpadów w instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

W instalacji do spiekania rud metali Zakład wnioskował o zezwolenie na odzysk nowych odpadów o kodach:

- 10 02 15 Inne szlamy i osady pofiltracyjne
- 12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
- 19 10 01 Odpady żelaza i stali
- 19 12 02 Metale żelazne

Poszerzenie listy odpadów przewidzianych do odzysku wynika z dynamicznej sytuacji na rynku odpadów żelazonośnych. Dostępność poszczególnych odpadów zmienia się w czasie w związku z tym ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej musi posiadać możliwość przetwarzania szerokiej grupy odpadów, aby zabezpieczyć ciągłość produkcji.

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej wnioskował o rozszerzenie listy odpadów dopuszczonych do odzysku o nowe odpady, które mogą stanowić złom wsadowy. Odpady złomu klasyfikowane są u podmiotów zewnętrznych pod różnymi kodami, dlatego, aby zapewnić możliwość odbioru odpadów od różnych dostawców, wnioskował o następujące dodatkowe rodzaje odpadów dopuszczone do odzysku:

- 10 02 15 Inne szlamy i osady pofiltracyjne
- 10 09 12 Inne cząstki stałe niż wymienione w 10 09 11
- 10 11 99 Inne niewymienione odpady
- 10 80 01 Żużle z produkcji żelazokrzemu
- 10 80 02 Pyły z produkcji żelazokrzemu
- 10 80 03 Żużle z produkcji żelazochromu
- 10 80 04 Pyły z produkcji żelazochromu
- 10 80 05 Żużle z produkcji żelazomanganu
- 10 80 06 Pyły z produkcji żelazomanganu
- 12 01 15 Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14
- 16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15

Dodatkowo pojawiła się konieczność dostosowania posiadanego pozwolenia do stanu prawnego głównego dostawcy koncentratów i pellet żelazonośnych stosowanych w wielkich piecach. Surowce te przygotowywane są w firmach świadczących usługi na rzecz zakładu w zakresie przetwarzania odpadów żelazonośnych typu pyły, zgary oraz szlamy hutnicze i dotychczas traktowane były jako produkty handlowe. Obecnie z uwagi na zmianę przepisów ustawy o odpadach w zakresie wytwarzania odpadów i produktów, materiały żelazonośne kwalifikowane są jako odpady o kodach:

- 10 02 14 Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13
- 19 10 01 Odpady żelaza i stali
- 19 12 02 Metale żelazne

Z tego względu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej zawniósł o zezwolenie na odzysk ww. odpadów w instalacji do pierwotnego wytopu surowki żelaza.

W pozostałych procesach odzysku prowadzonych:

- w instalacji granulacji żużla,
- w instalacji do segregacji odpadów,
- w instalacji do oczyszczania olejów,
- poza instalacjami

rodzaje i ilości odpadów nie uległy zmianie, jedynie w związku z nową ustawą o odpadach konieczne było nadanie nowego nazewnictwa procesom przetwarzania odpadów.

Sposób postępowania z odpadami należy prowadzić w sposób zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673). Zasady postępowania z bateriami i akumulatorami określa ustawa z dnia 29 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79 poz. 666 z póź. zm.).

Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968). Zasady prowadzenia odzysku poza instalacjami określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 21 marca 2006 r. w prawie odzysku lub unieszkodliwiania odpadów poza instalacjami (Dz. U. Nr 49, poz. 356).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej dokonano zmian w zakresie i sposobie monitorowania procesów technologicznych dotyczących monitoringu ścieków zgodnie z wnioskiem strony.

W zakresie ochrony powietrza prowadzący instalacje objęte pozwoleniem zintegrowanym wystąpił z wnioskiem o zmianę warunków tego pozwolenia dotyczących emisji substancji do powietrza, gdyż zaistniała potrzeba:

- uwzględnienia zmian w przepisach wprowadzonych rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012, poz. 1031) w zakresie dopuszczalnego poziomu pyłu zawieszzonego PM-2.5,
- zwiększenia dopuszczalnej wielkości emisji chlorowodoru z taśm spiekalniczych w wyniku zmian zachodzących w jakości surowców stosowanych w procesie spiekania rud.

Ponieważ zgodnie z art. 144 ust. 2 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza nie powinna powodować przekroczenia standardów jakości środowiska (w tym standardów jakości powietrza, czyli m.in. dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu) poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny, to we wniosku przedłożonym na potrzeby zmiany pozwolenia prowadzący instalację przedstawił analizę rozprzestrzeniania się w powietrzu pyłu PM-2.5, z której wynika,

że nie wystąpią przekroczenia poziomu dopuszczalnego w odniesieniu do roku.

Zgodnie z uzupełnieniem wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego potrzeba wprowadzenia zmiany wynika z trudności dotrzymania obecnej rocznej emisji tlenku węgla (tj. 15 025,7 Mg/a). We wniosku złożonym w dniu 7 grudnia 2011r. zakład planował inwestycję celem ograniczenia emisji do powietrza co skutkowałoby obniżeniem dopuszczalnej emisji rocznej dla poszczególnych instalacji. Jednym z planowanych przedsięwzięć była budowa instalacji odzysku gazu konwertorowego dla KT-2, której zadaniem miało być zwiększenie odzysku gazu konwertorowego dotychczas spalanego w świecy. Zadanie to nie zostało wykonane, z uwagi na brak środków finansowych. Dodatkowym utrudnieniem w dotrzymaniu rocznego limitu emisji tlenku węgla jest i będzie w przyszłości realizacja działań zmierzających do ograniczenia emisji niezorganizowanej. Zwiększenie w przyszłości produkcji może skutkować również przekroczeniem obecnych wartości. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że emisja zakładu nie powoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz.1031).

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego dla ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej dla instalacji do: spiekania rud metali, pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę, obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę, produkcyjnej wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92 nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych.

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

Wszystkie działania ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej nakierowane będą na zmniejszenie uciążliwości dla środowiska w rejonie oddziaływania zakładu oraz oszczędność zużywanych materiałów, wody i energii przy zachowaniu zasad zrównoważonego rozwoju.

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

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 9 czerwca 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00350/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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

Uiszczono opłatę skarbową za wydanie zmiany pozwolenia zintegrowanego. Opłaty w wysokości 1 022,50 PLN dokonano 3 grudnia 2013 r na konto Urzędu Miasta w Katowicach, nr konta w Banku Śląskim S.A. : 46 1050 0099 5593 0211 1111 1111.



podpisano:
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zast pca Dyrektora
Wydział Ochrony środowiska