

D E C Y Z J A Nr 1753/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 12 maja 2014 r. znak W2/563/2014 złożonego przez **CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu** (Regon 272819315, NIP 649-00-01-173) w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013, z dnia 22 kwietnia 2014 r. Nr 856/OS/2014)

zmieniam

decyzję Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009 (zmienioną decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013, z dnia 22 kwietnia 2014 r. Nr 856/OS/2014) udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 w następujący sposób:

I. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

W punkcie 1. Rodzaj prowadzonej działalności

wyrażenie w ostatnim akapicie:

„ Ponadto na wniosek CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu niniejszym pozwoleniem objęto także instalację do mechanicznej obróbki walców.”

otrzymuje brzmienie:

„ Ponadto na wniosek CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu niniejszym pozwoleniem objęto także instalację do mechanicznej obróbki walców oraz instalację do mechanicznego przerobu złomu.”

II. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw

Punkt 2. Lokalizacja

otrzymuje brzmienie:

„Instalacja Walcowni Wyrobów Długich oraz linia do mechanicznego przerobu złomu zlokalizowane są na terenie CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, która usytuowana jest w województwie śląskim w granicach administracyjnych miasta Zawiercia przy ulicy Piłsudskiego 82. CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu zlokalizowana jest we wschodniej części miasta Zawiercie

w odległości ok. 2,5 km od jego centrum. Teren Zakładu od północy sąsiaduje bezpośrednio z ul. Łośnicką oraz zlokalizowaną wzdłuż tej ulicy jednorodzinną zabudową mieszkalną z usługami – dzielnice Zuzanka, Wierczki i Łośnice. Od strony południowej teren Zakładu graniczy z zabudową mieszkalną zlokalizowaną wzdłuż ul. Paderewskiego oraz w części południowo-wschodniej z dzielnicą Warty. Po stronie zachodniej Zakładu znajdują się tereny usługowe, przemysłowe oraz tereny zabudowy mieszkalnej – jednorodzinnej, wielorodzinnej oraz zamieszkania zbiorowego. Na wschód od Zakładu wzdłuż ul. Kolorowej (dzielnica Łośnice) zlokalizowana jest zabudowa mieszkalna z usługami.

Walcownia Wyrobów Długich zlokalizowana jest w istniejącej hali, przy instalacji linii walcowania prętów. Podłoże hali stanowi wylewka betonowa. Część hali zajęta jest pod miejsca magazynowania wlewków ciągłych stalowni, będących wsadem na linie walcownicze oraz miejsca magazynowania produktów. Instalacja Walcowni Wyrobów Długich (piec grzewczy i linia walcownicza) zlokalizowana jest w istniejącej hali.

W istniejącej hali zlokalizowane są również obiekty pomocnicze walcowni:

- mostki sterownicze,
- osadniki zendry wraz z przepompownią zgorzeliny,
- budynki i kontenery elektryczne.

Na zewnątrz poza halą zlokalizowane są następujące obiekty i urządzenia:

- budynek pompowni centralnej
- osadniki Dorr'a z pompownią dla osadników,
- komin stalowy.

Zaplecze sanitarne dla pracowników walcowni stanowią istniejące budynki:

- budynek socjalny,
- pomieszczenia w budynku elektrycznym, oraz inne.

Instalacja do mechanicznego przerobu złomu zlokalizowana jest przy magazynie złomu tzw. „Hojarczyk”, w odległości ok. 100 m na południowy wschód od hali Walcowni, wzdłuż bocznic i torów kolejowych oraz dróg wewnętrznych.

Instalację do mechanicznego przerobu złomu stanowią urządzenia technologiczne zainstalowane wewnątrz obiektów budowlanych oraz na zewnątrz na utwardzonym placu o nieregularnym kształcie, przylegającym od strony południowo-wschodniej do bocznic kolejowej. Całkowite wymiary placu wynoszą 103,15 m x 285,21 m. Wjazd na teren instalacji jest od strony północnej i zachodniej. Na placu wyprofilowane zostały spadki umożliwiające odpływ wody.

Główna oś technologiczna zabudowy urządzeń linii do mechanicznego przerobu złomu biegnie równolegle do drogi zakładowej i torów bocznic kolejowej. W centralnej części placu zlokalizowany jest budynek wielofunkcyjny instalacji ze sterownią procesów, pomieszczeniami technicznymi i socjalno – sanitarnymi.

W południowej części placu znajdują się miejsca magazynowe odpadów, metali nieżelaznych, złomu stalowego rozdrobnionego, a w północnej miejsce magazynowania złomu do przerobu. Na terenie tym znajdują się urządzenia technologiczne służące do rozdrabniania i sortowania złomu, place magazynowe złomu i metali przed i po sortowaniu, torowiska urządzeń oraz takie obiekty kubaturowe jak: budynek wielofunkcyjny, sortownia metali nieżelaznych, sortownia metali

żelaznych, wiaty osłonowe miejsc magazynowania i urządzeń.

Dojazd do walcowni oraz linii do przerobu złomu odbywa się przez istniejący wyjazd na teren Zakładu z drogi publicznej oraz istniejącego układu dróg wewnętrznych i ciągów pieszych.”

III. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Punkt 3.2. Instalacje powiązane technologicznie z instalacją mogącą powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. otrzymuje brzmienie:

”
3.2.1. Warsztat Przygotowania Walców i Osprzętu (tokarnia walców)

Instalacja pomocnicza - Warsztat Przygotowania Walców i Osprzętu (tokarnia walców), będzie obsługiwał nową linię walcowniczą w zakresie:

- zabezpieczenia niezbędnego osprzętu do produkcji walcówki, w tym walców i pierścieni walcowniczych,
- wykonywania części zamiennych dla maszyn i urządzeń linii walcowniczej,
- zakupu osprzętu, części zamiennych dla osprzętu i łożysk osprzętowych,
- obróbki metali.

Instalacja wyposażona będzie w :

- zespół obrabiarek do wykonywania części zamiennych,
- zespół obrabiarek do obróbki walców,
- oddział remontu osprzętu i klatek walcowniczych wyposażony w kabinę do mycia tych urządzeń.

3.2.2. Instalacja technologiczna mechanicznego przerobu złomu.

Instalacja pomocnicza - Instalacja technologiczna mechanicznego przerobu złomu pozwala na przetworzenie w ciągu godziny ok. 300 Mg złomu w wysokojakościowy materiał stanowiący wsad do pieców elektryczno-lukowych Stalowni CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu. Przy założeniu rocznej pracy Linii Żelaznej (w tym linii odpylania) w ilości ok. 3100 h przewidywany przerób złomów i innych materiałów wyniesie ok. 930 000 Mg/rok. Przewidywany czas pracy Linii Nieżelaznej i Linii separacji metali z odpadów (SSI) wyniesie ok. 4100 h/rok.

Proces przerobu złomu polega na stopniowym rozdrabnianiu wsadu celem oddzielenia metali od tworzyw i zanieczyszczeń, a następnie na odseparowaniu poszczególnych metali od materiałów niemetalicznych.

Proces przerobu złomu będzie realizowany przy pomocy odrębnych zespołów urządzeń (węzła):

- nadawy wsadu,
- strzępienia,
- separacji magnetycznej,
- separacji frakcji magnetycznej – złomu stalowego,
- separacji frakcji niemagnetycznej,
- separacji metali z odpadów.

Materiał wsadowy do instalacji dostarczany będzie transportem zewnętrznym: kolejowym oraz samochodowym i rozładowywany za pomocą dźwigów chwytakowych (stacjonarnych lub przejezdnych Fuchsov) bezpośrednio na nadawę wsadu lub na wyznaczone miejsce magazynowania złomu w sąsiedztwie instalacji.

W instalacji mechanicznego strzępienia złomu zainstalowane są następujące urządzenia technologiczne:

- w węźle nadawy wsadu: przenośnik nadawy, dźwigi chwytakowe, urządzenie podające,
- w węźle strzępienia: strzępiarka, przenośniki,
- w węźle separacji magnetycznej: separatory magnetyczne, separatory powietrzne, cyklony separatorów powietrznych, wentylatory, filtr,
- w węźle separacji frakcji magnetycznej – złomu stalowego: podajniki wibracyjne, separatory, przenośniki taśmowe,
- w węźle separacji frakcji niemagnetycznej: podajniki, przesiewacz bębnowy, podajniki wibracyjne, separatory magnetyczne, przenośniki taśmowe,
- w węźle separacji metali z odpadów: separatory MikroSort Finder typu 3000, przenośniki taśmowe.

Wydajność instalacji w dużej mierze zależy od gęstości materiału nadawy oraz od prawidłowej pracy i utrzymania instalacji.

Przy max. zdolności przerobowej instalacji około 300 ton/godz. złomu stalowego współczynnik uzysku wnosi ok. 76%.

Instalacja do mechanicznego przerobu złomu pracuje na dwie zmiany od 6⁰⁰ do 22⁰⁰ oraz dopuszczona będzie praca w soboty i niedziele, jeżeli będzie to konieczne ze względów na utrzymanie pracy elektrycznych pieców łukowych na Stalowni CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu. Wsadem do instalacji będzie złom newsadowy, wymagający przerobu mechanicznego lub ręcznego w celu uzyskania potrzebnych wymiarów, postaci i masy oraz usunięcia zanieczyszczeń metalicznych i niemetalicznych do granic dopuszczających ponowne wykorzystanie go w procesie technologicznym produkcji stali w elektrycznych piecach łukowych Stalowni.

Do przerobu wykorzystane będą złomy poamortyzacyjne stanowiące zużyte i zniszczone lub uszkodzone konstrukcje, przedmioty i wyroby stalowe, które utraciły wartość użytkową, odpady produkcyjne powstające w przemyśle metalowym oraz w procesie przeróbki plastycznej, złom w postaci naczyń zamkniętych i butli po gazach i cieczach (rozszeźlniony i opróżniony z substancji chemicznych), złom samochodowy pochodzący ze stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji, opakowania metalowe i zużyty sprzęt elektryczny i elektroniczny z punktów przetwarzania.

Na instalację w celu wysegregowania złomu stalowego i złomu metali nieżelaznych kierowany będzie również wzbogacony materiał z czyszczenia wagonów po złomie powstały po wstępnym przetworzeniu – oddzieleniu części mineralnych na przesiewaczu w instalacji pomocniczej Wydziału Przerobu Złomu Logistyki Zakładu.

Urządzenia zainstalowane w instalacji do mechanicznego przerobu złomu pozwalają na uwolnienie metali od zespolonych z nim zanieczyszczeń niemetalicznych i metalicznych, jak również efektywną separację przerabianych złomów do uzyskania pełnowartościowego złomu stalowego i metali nieżelaznych do ponownego zagospodarowania w procesach technologicznych.

Rozdrobniony złom stalowy pozwala na:

- otrzymanie lepszej jakości stali surowej w piecach elektryczno-łukowych,
- zmniejszenie zanieczyszczeń składników pyłowych tj. metali kolorowych i innych w czasie wytopu stali,
- zmniejszenie emisji pyłowo-gazowej do powietrza z procesu wytopu stali w elektrycznych piecach łukowych,
- zmniejszenie ilości wytwarzanych odpadów na Stalowni.

W wyniku przerobu złomu w instalacji do strzępienia uzyskuje się:

- złom wsadowy do pieców elektryczno-łukowych, kierowany w całości do koszy wsadowych pieców elektryczno-łukowych Stalowni Zakładu (ok. 76%),
- złom metali nieżelaznych i innych metali przekazywany firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia do zagospodarowania tego rodzaju odpadów (ok. 2-3%),
- odpady rozdrobnione w postaci piasku, ziemi, betonu, gruzu, gumy, szkła, kamieni, drewna, tworzyw sztucznych i tekstyliów; przekazywane odbiorcom posiadającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego typu odpadami (ok. 20-22%).

Na instalacji uzyskuje się złom wsadowy o następującej charakterystyce :

- największe wymiary 150x150x500 mm,
- masa usypowa około 1 Mg/m³,
- stopień skorodowania I lub II,
- ilość zanieczyszczeń do 0,5 %.

Proces przerobu złomu będzie realizowany przy pomocy odrębnych zespołów urządzeń w instalacji:

1) **linii Żelaznej** obejmującej:

- węzeł nadawy wsadu,
- węzeł strzępienia,
- węzeł separacji magnetycznej,
- węzeł separacji frakcji magnetycznej - złomu stalowego,

2) **linii Nieżelaznej** obejmującej:

- węzeł separacji frakcji niemagnetycznej,

3) **linii SSI** obejmującej:

- węzeł separacji metali z odpadów.

1) **Linia żelazna:**

- **węzeł nadawy** - materiał wsadowy do strzępienia dostarczany transportem kolejowym lub samochodowym, rozładowywany będzie za pomocą dźwigów chwytakowych bezpośrednio na nadawę wsadu lub na wyznaczone miejsce magazynowania złomu w sąsiedztwie nadawy. Sterowanie nadawą wsadu do komory strzępiarki odbywa się automatycznie i uzależnione będzie od obciążenia silnika głównego strzępiarki. Powierzchnia utwardzona magazynowania złomu kierowanego do przerobu w instalacji wynosi ok. 9000 m².
- **węzeł strzępienia** - proces strzępienia prowadzony będzie na młotkowej strzępiarce Shredder typu 122/108 HS DD z wielokrotnym zawrotem przerabianego materiału aż do całkowitego uwolnienia metali od zespolonych z nimi zanieczyszczeń. W celu zmniejszenia efektu cieplnego procesu oraz emisji pyłów prowadzony będzie proces zraszania sterowany z centralnego komputera strzępiarki. Proces strzępienia charakteryzuje się samoregulacją wydajności oraz stopnia rozdrobnienia, w zależności od rodzaju przerabianego materiału. W procesie strzępienia następuje prawie 100% uwolnienie stali od metali niemagnetycznych oraz od materiałów odpadowych z nim zespolonych.
- **węzeł separacji magnetycznej** - materiał wychodzący ze strzępiarki rozdzielany będzie poprzez rynnę zsypową na dwie oddzielne linie sortowania metali żelaznych. Po przejściu przez stoły wibracyjne, a następnie bębnowe separatory magnetyczne otrzymywane będą

dwie frakcje: magnetyczna i niemagnetyczna, które będą kierowane na dwie oddzielne linie do separacji.

- **węzeł separacji magnetycznej złomu stalowego** - frakcja magnetyczna w separatorach powietrzno-grawitacyjnych zostaje pozbawiona najlżejszego balastu zanieczyszczeń. Zanieczyszczenia grube wytrącane będzie w cyklonach obu linii separacji i po odmagnesowaniu kierowane do frakcji niemagnetycznej. Frakcja najdrobniejsza wyłapywana w filtrze i stanowi odpad. Oczyszczona z zanieczyszczeń frakcja magnetyczna poddawana będzie separacji ręcznej w celu wydzielenia kawałków metali nieżelaznych i innych zanieczyszczeń zespolonych ze złomem stalowym.

Frakcja magnetyczna (złom metali żelaznych), kierowana będzie taśmociągiem na miejsce magazynowania o powierzchni 600 m², skąd przewożona będzie do Stalowni Zakładu w celu odzysku w piecach elektryczno-łukowych.

2) **Linia nieżelazna** - Węzeł separacji niemagnetycznej.

Frakcja niemagnetyczna będzie dwukrotnie poddana separacji magnetycznej za pomocą separatorów magnetycznych taśmowych, a następnie kierowana będzie na 4-stopniowy przesiewacz bębnowy, gdzie zostaje rozdzielona na frakcje:

- materiałów metalicznych (mieszanina metali nieżelaznych),
- niemetaliczne stanowiące odpad.

3) **Linia SSI** - węzeł separacji metali z odpadów.

Odpady powstające po strzępieniu złomu i separacji metali nieżelaznych w swojej masie zawierają jeszcze ok. 3% metali. W węźle separacji metali z odpadów następuje wydzielenie zawartych w odpadzie mieszaniny metali niemagnetycznych - metali nieżelaznych, stali nierdzewnej oraz złomu zespolonego będącego ich mieszaniną.

Urządzeniami służącymi do odzyskania metali są separatory MikroSort Finder typu 3000, składające się z podajnika wibracyjnego, stołu podawczego z zabudowanym na końcu taśmy modułem do wykrywania metali oraz komory rozdzielczej z zabudowanym układem dysz wyrzucających za pomocą sprężonego powietrza metale zawarte w przemieszczającym się materiale.

W wyniku przerobu złomu uzyskuje się złom wsadowy o masie usypowej ok. 1 Mg/m³ zawierający do 0,5% zanieczyszczeń.

Na instalację do mechanicznego przerobu złomu oprócz odpadów kierowane będą materiały nie będące odpadami wg nowej Ustawy o odpadach - wzbogacony materiał w metale z przesiewacza z Wydziału Przerobu Złomu Logistyki CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu w ilości ok. 30 000 Mg/rok, w celu wydzielenia metali.

Materiał z przesiewacza magazynowany w oddzielnych przyzmacach na utwardzonym placu obok nadawy strzępiarki (nie będzie mieszany z odpadami przetwarzanymi w instalacji)."

IV. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Punkt 4. Zużycie energii, materiałów, surowców i paliw (w tym źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę)

otrzymuje brzmienie:

„Przewidywane zużycie materiałów dla instalacji Walcowni wyrobów długich dla prognozowanej wielkości produkcji 750 000 Mg/rok.

Wyszczególnienie	Parametry	Jednostki miar	Ilość
Surowce -wsad	Kęsy z COS	Mg/rok	780 000
Paliwa	Gaz ziemny	max Nm ³ /h	5500
		max Nm ³ /Mg wsadu	34,4
		śr Nm ³ / Mg wsadu	31,4
		Śr Nm ³ /rok	24 722 500
		śr Nm ³ / Mg produktu	32,7
Produkty		Mg/rok	750 000
Energia elektryczna		MWh/rok	64896

Przewidywane zużycie mediów energetycznych w instalacji Walcowni Wyrobów Długich:

- energia elektryczna: do napędów urządzeń produkcyjnych (napędy walcarek, samotoków, nożyc, sterowania mechanizmów pieca, napęd suwnic), wentylatorów, pomp i do oświetlenia –zapotrzebowanie na moc 220MW, w szczycie w zależności od walcowanego pasma 31,5 MW,
- gaz ziemny: do opalania pieca grzewczego pokrocznego, zapotrzebowanie gazu o ciśnieniu 3,7 bar dla potrzeb spalania będzie różne w zależności od walcowanego pasma i przy największym walcowanym paśmie wynosi 5500 Nm³/h, średnie roczne zużycie 24 722 500 Nm³,
- azot: dla potrzeb pieca wynosi średnio 150 Nm³/h o ciśnieniu 5,0 bar dla każdego czyszczenia pieca, zapotrzebowanie maksymalne jednorazowe 400 Nm³/h,
- sprężone powietrze: zapotrzebowanie sprężonego powietrza dla potrzeb pieca wynosi 250 Nm³/h o ciśnieniu 6,0 bar,
- woda - krąży w obiegach zamkniętych systemów chłodzenia pieca grzewczego do obróbki cieplnej, układach chłodzenia walców walcarek oraz układu do zbijania zgorzeliney. Woda używana będzie również do celów socjalno-bytowych zatrudnionej załogi.

Łączna ilość wody obiegowej wynosi 2360 m³/h w tym:

- linia walcownicza Danieli - 740 Nm³/h,
- zespół hartowania QTB - 1400 Nm³/h,
- uszczelnienie pieca - 20 Nm³/h,
- dodatkowo na chłodzenie walców z pierścieniami z węgla spiekanego - ok. 200 Nm³/h.

Prognozowane zużycie mediów na odcinku zainstalowanych nowych urządzeń w linii walcowniczej:

- powietrze(sprężone, osuszone) 83,375 Nm³/Mg,
- woda 28,509 l/Mg,
- energia elektryczna 83,2 kWh/Mg,

Rodzaj	Szacowane zużycie w kg/rok
Smar ŁT 41, ŁT 4S2	11 500
Nafta	4 000

Olej hydrauliczny	600
Olej maszynowy	1 000
Środek myjący	700 litrów
Chłodziwo	900 litrów
Elektrody	620

Zużycie materiałów, w tym eksploatacja instalacji pomocniczej (tokarni walców)

Media	Szacowane zużycie mediów na rok
Energia elektryczna	1200 MWh
Woda pitna	200 m ³
Sprężone powietrze	150 000 m ³

Przewidywane zużycie materiałów dla instalacji do mechanicznego przerobu złomu dla prognozowanej ilości przetwarzanego złomu 930 000 Mg/rok.

Wyszczególnienie	Parametry	Jednostki miar	Ilość
Surowce -wsad	Odpadowy złom newsadowy	Mg/rok	880 000
	Odpady zawierające metale do odzysku		20 000
	Materiały z przesiewacza do odzysku metali		30 000
Produkty	Złom strzępiony	Mg/rok	706 800
	Odpady metali nieżelaznych	Mg/rok	20 000
Sprężone powietrze		m ³ /rok	8 315 130
Energia elektryczna		MWh/rok	21 948

Przewidywane zużycie mediów energetycznych w instalacji do przetwarzania złomu stalowego:

- energia elektryczna do napędów urządzeń podstawowych (silnik strzępiarki, taśmociągi, separatory, wentylatory i inne urządzenia) i pomocniczych (wentylacji, odciągów miejscowych, ogrzewanie pomieszczeń budynku głównego oraz budynków sortowni, oświetlenie) - moc zainstalowana 8,23 MW,
- woda na potrzeby socjalne i technologiczne będzie pobierana bezzwrotnie. Do celów technologicznych (tj. ciągłego zraszania złomu w komorze strzępiarki, ewentualnego gaszenia złomu w komorze strzępiarki) woda powierzchniowa będzie pobierana w ilości maksymalnej 6 m³/h (ciśnienie 6 bar). Woda podawana do ciągłego zraszania złomu odparowuje na całej linii technologicznej,
- zapotrzebowanie na sprężone powietrze do separatorów zainstalowanych w sortowni odpady-metale wynosi max. ok. 23,0 m³/min.

Media	Prognozowane zużycie mediów w ciągu roku
Instalacja do mechanicznego przerobu złomu	
Zużycie wody przemysłowej	24 600 m ³ /rok
Zużycie energii elektrycznej	21 948 MWh/rok
Zużycie sprężonego powietrza w m ³ /rok	8 315 130 m ³ /rok

Prognozowane zużycie mediów na linii do mechanicznego przerobu złomu:

- powietrze (sprężone, osuszone) - 8,941 m³/Mg,
- woda przemysłowa - 0,036 m³/Mg przerobionych odpadów złomowych,
- energia elektryczna - 0,0236 kWh/Mg,

Prognozowane zużycie do prawidłowej pracy urządzeń instalacji do mechanicznego przerobu złomu (układów hydraulicznych, smarowych i innych) olejów hydraulicznych, środków smarowych i innych w ilości:

- olej hydrauliczny - ok. 6000 litrów/rok,
- olej przekładniowy – ok. 5000 litrów/rok,
- olej smarowy - ok. 3000 litrów/rok,
- smar – ok.300 kg/rok.”

V. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Punkt 4.1. Źródła zaopatrzenia Zakładu w wodę otrzymuje brzmienie

„Instalacja Walcowni Wyrobów Długich zaopatrywana będzie w wodę z sieci wody pitnej Zakładu, ujmowanej z własnego ujęcia wód podziemnych na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Woda wykorzystywana będzie do:

- celów technologicznych (tj. do uzupełnienia obiegów zamkniętych systemów chłodzenia pieca grzewczego pokrocznego, chłodzenia walców linii walcowniczej, zbijania zgorzeliny) w ilości maksymalnej 40 m³/h,
- celów socjalno-bytowych.

Instalacja do mechanicznego przerobu złomu zaopatrywana będzie w wodę z sieci wody przemysłowej Zakładu, ujmowanej z ujęcia wody powierzchniowej zlokalizowanego w km 804+150 rzeki Warty na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego, oraz z sieci wody pitnej Zakładu, ujmowanej z własnego ujęcia wód podziemnych zlokalizowanego na terenie Zakładu na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego.

Woda wykorzystywana będzie do:

- celów technologicznych (tj. ciągłego zraszania złomu w komorze strzępiarki, ewentualnego gaszenia złomu w komorze strzępiarki) w ilości maksymalnej 6 m³/h,
- celów socjalno-bytowych.”

VI. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Punkt 5. Opis gospodarowania ściekami otrzymuje brzmienie

„Instalacja Walcowni Wyrobów Długich będzie źródłem ścieków przemysłowych – powstających w procesie technologicznym prowadzonym w instalacji (okresowy zrzut wód obiegowych) w ilości maksymalnej 2,0 m³/h, wprowadzanych do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej,

a następnie - po podczyszczeniu w piaskowniku - wprowadzanych wraz z wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu instalacji do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Skład ścieków przemysłowych: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

Instalacja do mechanicznego przerobu złomu będzie źródłem ścieków przemysłowych – powstających w procesie technologicznym prowadzonym w instalacji (zrzut kondensatu wytwarzanego przy produkcji sprężonego powietrza na sprężarce) w ilości maksymalnej 200 l/rok, podczyszczanych w separatorze typu woda-olej i wprowadzanych do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie - po podczyszczeniu w piaskowniku - wprowadzanych wraz z wodami opadowymi i roztopowymi pochodzącymi z terenu instalacji do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego. Skład ścieków przemysłowych: zawiesiny ogólne, żelazo, węglowodory ropopochodne.

Na terenie **instalacji Walcowni Wyrobów Długich i instalacji do mechanicznego przerobu złomu** powstają ponadto:

- ścieki bytowe – odprowadzane za pośrednictwem zakładowej kanalizacji sanitarnej do kanalizacji miejskiej, administrowanej przez Rejonowe Przedsiębiorstwo Wodociągów i Kanalizacji Sp. z o.o. w Zawierciu,
- wody opadowe i roztopowe – odprowadzane do zakładowej kanalizacji przemysłowo-deszczowej, a następnie kierowane wraz ze ściekami przemysłowymi na piaskownik i wprowadzane do potoku Łośnickiego, na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego (do potoku Łośnickiego wprowadzane będą wody opadowe i roztopowe z terenu przemysłowego Zakładu o łącznej powierzchni ok. 192 ha, natomiast z pozostałej powierzchni ok. 28 ha – do rzeki Warty)."

VII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

Tytuł punktu 6. Źródła i miejsca wprowadzania substancji gazowo-pyłowych do powietrza z instalacji IPPC (Walcownia Wyrobów Długich).
otrzymuje brzmienie

„ I.6. Źródła emisji substancji do powietrza.”

VIII. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw.

W punkcie 6. Źródła emisji substancji do powietrza.

dodaje się podpunkt

6.3. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza i emitorów instalacji do Mechanicznego Przerobu Złomu o brzmieniu:

”

6.3. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza i emitorów instalacji do Mechanicznego Przerobu Złomu.

6.3.1. Charakterystyka źródeł emisji do powietrza instalacji do Mechanicznego Przerobu Złomu.

Źródłami emisji do powietrza z instalacji do Mechanicznego Przerobu Złomu w czasie eksploatacji będą źródła emisji zorganizowanej oraz niezorganizowanej substancji do powietrza.

Emisja niezorganizowana spowodowana będzie ruchem środków transportu i urządzeń podających złom na taśmociąg do strzępiarki. Zanieczyszczone odciągane powietrze w dwóch liniach segregacji metali żelaznych cyrkuluje w obiegach: separator powietrzno-grawitacyjny, cyklon, wentylator. Cyklicznie część powietrza zawracana będzie do obiegu separatora, a pozostała ilość kierowana będzie na filtr, wówczas wyłapywana będzie najdrobniejsza frakcja.

6.3.2. Charakterystyka emitorów instalacji do Mechanicznego Przerobu Złomu.

Nazwa źródła emisji	Czas pracy źródła	Parametry emitora		Objętość gazów wylotowych Nm ³ /h	Temperatura gazów K	Prędkość wylotowa gazów m/s
		Wysokość m	Średnica m			
Wyrzut gazów po filtrze z układu odpylającego Linii Żelaznej	3 100	14,5	1,0 x 1,0	31 000	293	7,1

IX. W rozdziale I. Rodzaj prowadzonej działalności i parametry instalacji oraz zużycie energii, materiałów, surowców i paliw

Punkt I.7. Charakterystyka źródeł hałasu. otrzymuje brzmienie:

„ Źródłami hałasu pochodzącego z przedmiotowej instalacji będą:

1. proces technologiczny walcowania na gorąco wewnątrz hali wytwarzany przez walcarki, centrale olejowe i hydrauliczne, wentylatory odciągu spalin z pieca, chłodnie wyrobów, obracające się elementy wyposażenia ciągu technologicznego (źródło typu budynek-równoważny poziom dźwięku w hali w odległości 1m: ściany 75-88 dB(A), dach 75-80 dB (A)),
2. zespół chłodni wentylatorowej przy pompowni centralnej zlokalizowanego na zewnątrz hali (źródło punktowe- poziom mocy akustycznej 82 dB(A)),
3. instalacja do mechanicznego przerobu złomu.

Walcownia będzie pracować w systemie ciągłym przez całą dobę, strzępiarka będzie pracować 3100 h/rok, linia nieżelazna będzie pracować 4100 h/rok.

- W instalacji do mechanicznego przerobu złomu źródłami hałasu będą urządzenia i maszyny zabudowane w budynku strzępiarki i poszczególnych sortowniach złomu tj.:

- urządzenia w pomieszczeniu stacji hydraulicznej oraz silnik główny strzępiarki/ budynek strzępiarki – poziom hałasu 94-96,3 dB,
- urządzenia segregujące, przenośniki taśmowe/budynek sortowni ręcznej złomu stalowego- poziom hałasu 84,6 dB,
- urządzenia segregujące, podajniki wibracyjne, przenośniki taśmowe/ budynek sortowni ręcznej złomu metali nieżelaznych - poziom hałasu 77,2 dB,
- urządzenia segregujące Findery, przenośniki taśmowe/budynek sortowni metale-odpady- poziom hałasu 90,1 dB,

- urządzenia segregujące Finder, przenośniki taśmowe/budynek sortowni metali nieżelaznych i stali nierdzewnej- poziom hałasu 81,7-88,9 dB,
- sprężarka śrubowa powietrza/budynek sprężarkowi- poziom hałasu 75 dB,
- wentylatory separatorów powietrzno-grawitacyjnych typu Z-box- poziom hałasu 80 dB.

- W instalacji do mechanicznego przerobu złomu źródłami hałasu będą procesy technologiczne odbywające się na zewnątrz tj.:

- rozładunek złomu stalowego z wagonów lub samochodów dźwigami i załadunek na przenośnik nadawy strzeżarki lub na miejsce magazynowania wsadu wzdłuż linii technologicznej – poziom dźwięku 84 dB,
- mechaniczne strzeżenie złomu i podawanie go na przenośnik- poziom dźwięku w odległości ok. 10 m od strzeżarki 91 dB,
- przesyp z przenośnika taśmowego na stosy rozdrobnionego złomu stalowego- poziom dźwięku 90 dB,
- przesyp z przenośnika taśmowego wysegregowanego złomu metali nieżelaznych- poziom dźwięku 90 dB,
- załadunek rozdrobnionego złomu z miejsca magazynowania na wagony- poziom dźwięku 93 dB.

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

„1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza”.

XI. W rozdziale II. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii, Punkt 1. Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza. otrzymuje brzmienie:

„ a) dopuszczalna emisja godzinowa:

- *piec pokroczny i emitor E-10:*

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

- *wyrzut z układu odpylania Linii Żelaznej emitor E-11:*

Pył ogółem	0,155 kg/h
Pył zawieszony PM10	0,155 kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,155 kg/h

b) dopuszczalna emisja roczna:

- z instalacji IPPC:

Substancja	[Mg/rok]
Pył ogółem (pył ogółem= pył PM10=PM2,5)	1,202
Pył zawieszony PM 10	1,202
Pył zawieszony PM 2,5	1,202
Dwutlenek siarki	1,603
Dwutlenek azotu	120,21
Tlenek węgla	12,021

- z Instalacji do Mechanicznego Przerobu Żłomu

Substancja	[Mg/rok]
Pył ogółem (pył ogółem= pył PM10=PM2,5)	0,481
Pył zawieszony PM 10	0,481
Pył zawieszony PM 2,5	0,481

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

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

a) wytwarzaniu odpadów powstających w związku z eksploatacją:

1. **Instalacji do walcowania wyrobów długich (instalacja IPPC)** w ilości maksymalnej 50,3 Mg odpadów niebezpiecznych i 14 380,10 Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie.
2. **Instalacji pomocniczych** w ilości maksymalnej 45,75 Mg odpadów niebezpiecznych i 0,35 Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie.
3. **Instalacji do mechanicznego przerobu złomu** w ilości maksymalnej 72,47 Mg odpadów niebezpiecznych oraz 253 018,2 Mg odpadów innych niż niebezpieczne rocznie.

b) przetwarzaniu odpadów w:

1. **Instalacji "Mechanicznego Przerobu Żłomu"** w ilości do 930 000 Mg rocznie w postaci złomu stalowego.

c) magazynowaniu odpadów.

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

1.1. Walcownia wyrobów długich (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Węglowodory ropopochodne zanieczyszczone metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
2	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Mieszanina płynnych węglowodorów zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
3	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające ekotoksyczne
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi	Toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne
5	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Tworzywo sztuczne, ołów i jego związki, kwas siarkowy	Toksyczne, żrące, ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Kauczuk naturalny i syntetyczny, sadza techniczna, metale	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Tlenki żelaza (Fe ok.65-67%) oraz niewielkie domieszki	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
		tlenków manganu i krzemu	dla środowiska
3	16 01 03 Zużyte opony	Guma, tkanina kordowa, stal	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkło, aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		
6	16 06 05 Inne baterie i akumulatory	Metal, guma, lit	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady z wymurówki szamotowej: Al ₂ O ₃ 27-40%, SiO ₂ 56-65%, Fe ₂ O ₃ 2,1-3,5% Odpady z wymurówki magnezytowej MgO 65-75%. Al ₂ O ₃ 2-5,5%, Fe ₂ O ₃ 2,9-5,5%, SiO ₂ 2-4%, CaO 1-1,7% Odpady z kształtek ceramicznych Al ₂ O ₃ 50-70% oraz Al ₂ O ₃ -SiC, Si ₂ N ₄ -SiC, Si ₂ N ₄ -TiN.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
8	17 04 05 Żelazo i stal	Stal	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
9	17 04 07 Mieszanki metali	Srebro z domieszkami innych metali	
10	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 170410	Miedź, aluminium, włókna szklane, tworzywa sztuczne	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

1.2. Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające	Mieszanka płynnych węglowodorów i wody oraz śladowe ilości różnych	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
	chlorowców	zanieczyszczeń.	
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Mieszanka płynnych węglowodorów zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i powstającymi z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
3	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Szkło, aluminium, metale, tworzywa sztuczne, zanieczyszczone rtęcią i jej związkami lub innymi substancjami niebezpiecznymi.	Toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Szkło, aluminium, stal, miedź, tworzywa sztuczne, ceramika, papier, ebonit.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
2	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		

1.3. Linia do mechanicznego przerobu złomu:

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Podstawowy skład chemiczny</i>	<i>Właściwości</i>
1	12 01 07* Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców(z wyłączeniem	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający zanieczyszczenia, mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, związki metali,	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne

	emulsji i roztworów)	produkty powstające z dodatków uszlachetniających.	
2	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający: zanieczyszczenia zewnętrzne, mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualnie związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe ekotoksyczne
3	13 01 11* Syntetyczne oleje hydrauliczne		
4	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad złożony z wielocząsteczkowych węglowodorów zawierający: zanieczyszczenia zewnętrzne, mechaniczne, produkty starzenia i rozkładu, ewentualnie związki metali oraz siarki itp. powstające z dodatków uszlachetniających.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe ekotoksyczne
5	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe		
6	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Tkaniny poliestrowo-baweńniane, tkaniny baweńniane, guma, skóra, tworzywa sztuczne. zanieczyszczone pyłami, szlamami, olejami, lub innymi substancjami niebezpiecznymi. Filtry przemysłowe, baweńniane, z siatką metalową z instalacji olejowych, w tym ze sprężarki. Sorbenty (granulaty) bentonitowe i krzemionkowe-silikazele zanieczyszczone substancjami olejowymi i innymi.	Łatwopalne, drażniące, szkodliwe ekotoksyczne
7	16 01 10* Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Azydek sodu NaN_3 , dwutlenek krzemu SiO_2 , tworzywa sztuczne, tkanina nylonowo-baweńniana lub poliamidowa impregnowana kauczukiem oprenowym	Wybuchowe
8	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Rtęć i jej związki, aluminium, szkło, proszek luminoforowy tantal, folia poliestrowa lub propylenowa. materiały ceramiczne, miedź.	Toksyczne, rakotwórcze, ekotoksyczne
9	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Ołów i jego związki, tworzywo sztuczne – polipropylen (w starych typach z ebonitu). kwas siarkowy zanieczyszczony szlamem ołowiowo-siarkowym.	Toksyczne, żrące, ekotoksyczne
10	16 06 02* Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	Ogniwa suche. Zawartość: obudowa metalowa, elektrody Ni, Cd, uszczelki gumowe.	Drażniące, toksyczne

b) odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Rodzaj odpadu	Podstawowy skład chemiczny	Właściwości
1	10 02 99 Inne nie wymienione odpady	Piasek, ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne,	Ciała stałe nie stwarzające

		tekstylia.	zagrożenia dla środowiska
2	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Tkaniny poliestrowo-bawełniane, bawełniane, guma, skóra, tworzywa sztuczne.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
3	16 02 14 Zużyte części urządzenia inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 13	Mieszanina różnych metali i stopów, głównie stali, aluminium i miedzi, cyny oraz składników niemetalicznych tj. mas plastycznych (tworzywa PS, PCV, ABS, PE, PP, TU PUR), ceramiki (krzem, tlenki ziem alkalicznych, mika), szkła, gumy, papieru, ebonitu, drewna.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
4	16 07 99 Inne nie wymienione odpady	Piasek, ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	17 04 07 Mieszaniny metali	Odpady złomu metali nieżelaznych - główny składnik to Al ok. 70% z dodatkami innych metali: Cu, Zn, Sn oraz z niewielkimi ilościami Si, Mn, Fe.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
6	19 08 02 Zawartość piaskowników	Piasek, ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
7	19 10 01 Odpady żelaza i stali	Stal nierdzewna i inne stopy żelaza	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
8	19 10 02 Odpady metali nieżelaznych	Aluminium, miedź, cynk, cyna, mangan	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
9	19 10 04 Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	Piasek, ziemia, gruz, guma, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
10	19 10 06 Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
11	19 12 04 Tworzywa sztuczne, guma	Kauczuk naturalny, tworzywa sztuczne PS, PCV, PE, PP, PTE itp.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
12	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Piasek, ziemia, beton, gruz, szkło, kamienie, drewno.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla

			środowiska
13	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Piasek, ziemia, beton, gruz, guma, lakiery, szkło, kamienie, drewno, tworzywa sztuczne, tekstylia.	Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

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

2.1. Walcownia wyrobów długich (instalacja IPPC).

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	4,40
2	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	38,00
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	7,50
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,10
5	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,30

b) odpady inne niż niebezpieczne:

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

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

2.2 Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	3,50
2	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	35,00
3	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	7,20
4	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	0,05

b) odpady inne niż niebezpieczne:

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

2.3. Linia do mechanicznego przerobu złomu:

a) odpady niebezpieczne.

<i>Lp.</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Ilość odpadów [Mg/rok]</i>
1	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	0,200
2	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-	2,000

		organicznych	
3	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	0,020
4	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	2,000
5	13 02 08*	Inne oleje silnikowe , przekładniowe i smarowe	0,200
6	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania	2,000
7	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	4,000
8	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	60,000
9	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,000
10	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	0,050

b) odpady inne niż niebezpieczne.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
1	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	18 000,0
2	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne , tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	2,0
3	16 02 14	Zużyte części urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	0,2
4	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,0
5	17 04 07	Mieszanki metali	200,0
6	19 08 02	Zawartość piaskowników	16,0
7	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,0
8	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	18 800,0
9	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	140 000,0
10	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	5 000,0
11	19 12 04	Tworzywa sztuczne, guma	10 000,0
12	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	30 000,0
13	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0

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

3.1. Instalacja do walcowania.

a) odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-	Zużyte oleje powstają podczas wymiany w układach hydrauliki siłowej urządzeń instalacji w czasie remontów,	Oleje magazynowane będą w specjalnych zbiornikach magazynowych o poj. 3000 litrów oraz w opisanych, zamykanych beczkach o poj. 200 litrów	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
	organicznych	konserwacji i napraw	ustawionych w magazynach wydziałowych. Po zebraniu odpowiedniej partii beczki przewożone będą do zakładowego magazynu	Proces przetwarzania zostanie określony po przeprowadzeniu stosownych badań
2	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Zużyte oleje powstają podczas remontów urządzeń wykonywanych przez służby utrzymania ruchu	olejów. Oleje przepracowane z obiegów zamkniętych układów hydraulicznych nie będą magazynowane na terenie Zakładu lecz będą przepompowywane bezpośrednio do cystern odbiorcy	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie) Proces przetwarzania zostanie określony po przeprowadzeniu stosownych badań
3	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń instalacji	Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia w oznakowanych workach foliowych lub pojemnikach (filtry olejowe do zamykanych pojemników), po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie będą magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas remontów hal (źródła światła) napraw, konserwacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji	Odpady gromadzone będą w oznakowanych pojemnikach w magazynie wydziałowym, po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)
5	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają przy wymianie zużytych lub zepsutych	Odpady gromadzone w specjalistycznych opisanych zamykanych pojemnikach ustawionych	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
		akumulatorów z urządzeń instalacji na nowe	w wyznaczonym miejscu magazynowania (punkt czyszczenia wagonów po złomie)	(odzysk, unieszkodliwianie)

c) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady w postaci zużytych węży gumowych i pasów klinowych powstają podczas okresowych przeglądów i napraw urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji.	Odpady magazynowane będą selektywnie, luzem w pryzmach lub w beczkach stalowych w wyznaczonym i oznaczonym miejscu hali i warsztatu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)
2	10 02 10 Zgorzelina walcownicza	Odpad powstaje w trakcie nagrzewania wsadu i walcowania kształtowników na gorąco	Odpady gromadzone będą w osadniku zgorzeli wewnątrz hali walcowni	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)
3	16 01 03 Zużyte opony	Zużyte opony powstają w czasie wymiany opon w maszynach roboczych pracujących na terenie walcowni	Odpady gromadzone będą luzem na betonowym podłożu w wyznaczonym miejscu pomieszczenia garażowego mechaników Walcowni, po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu Centralnego.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)
4	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji (wymiana na nowe)	Odpady gromadzone będą luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie)

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
			centralnego, gdzie będą magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	
5	16 02 16 Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15		Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego gdzie będą magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
6	16 06 05 Inne baterie i akumulatory	Odpadem będą zużyte baterie z urządzeń i przyrządów eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady gromadzone będą w opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatów utrzymania ruchu. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
7	16 11 04 Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady powstają podczas remontu wymurówki pieca grzewczego	Odpad będzie magazynowany luzem w opisanym i wyznaczonym miejscu przy piecu grzewczym w hali Walcowni .	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
8	17 04 05 Żelazo i stal	Odpadem będą zużyte walce z urządzeń walcujących	Odpad gromadzony luzem na wyznaczonym betonowym podłożu w pobliżu walcarek i na tokarni walców a następnie magazynowany w wyznaczonym miejscu.	Przekazywane na własną instalację celem odzysku lub uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
9	17 04 07 Mieszanki	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji	Odpady przekazywane będą na bieżąco do	Przekazywane uprawnionemu

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
	metali	maszyn i urządzeń na terenie instalacji	Magazynu centralnego, gdzie magazynowane będą w wyznaczonych, opisanych miejscach luzem lub na regałach	odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
10	17 04 11 Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji układów zasilania elektrycznego maszyn i urządzeń eksploatowanych na terenie instalacji	Odpady gromadzone będą luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego gdzie będą magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

3.2.Instalacja powiązana z instalacją IPPC.

a) odpady niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	12 01 09* Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstają podczas wymiany i zużytej emulsji z zamkniętych obiegów chłodzących w obrabiarkach	Zużyte emulsje będą magazynowane w beczkach o poj. 200 litrów ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatu Tokarni Walców. Miejsce zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych oraz przed rozlaniem odpadu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
2	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje powstają w czasie obróbki mechanicznej metali w tokarni walców na obrabiarkach	Zużyte emulsje będą magazynowane w beczkach o poj. 200 litrów ustawionych w wyznaczonym miejscu warsztatu Tokarni Walców. Po zebraniu odpowiedniej partii olej przekazywany będzie do Magazynu oleju.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
3	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w	Odpadem będą czysciwa, zużyta odzież ochronna, sorbenty, filtry	Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia w oznakowanych workach foliowych i pojemnikach	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
	tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznym i (np. PCB)	olejowe - odpady powstają w trakcie eksploatacji maszyn i urządzeń wchodzących w skład instalacji i ich napraw i konserwacji	(filtry olejowe do zamykanych pojemników). Po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie będą magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach.	(odzysk, unieszkodliwianie)
4	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady powstają podczas napraw i wymiany zużytych urządzeń instalacji	Odpady gromadzone będą w oznakowanych pojemnikach w magazynie wydziałowym, po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego, gdzie będą magazynowane w zamkniętych pojemnikach.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)

b) odpady inne niż niebezpieczne:

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadu</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania</i>	<i>Sposób gospodarowania</i>
1	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn i urządzeń	Odpady gromadzone będą luzem lub w pojemniku w wyznaczonym miejscu magazynu wydziałowego Walcowni. Po zebraniu odpowiedniej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu centralnego gdzie będą magazynowane w wyznaczonym opisanym miejscu.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetworzenia (odzysk, unieszkodliwianie)
2	16 02 16 Elementy usunięte ze zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	eksploatowanych na terenie instalacji (wymiana na nowe)		

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

3.3. Linia do mechanicznego przerobu złomu:

a) odpady niebezpieczne.

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadem</i>
1	12 01 07* Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali nie zawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpad powstaje podczas wymiany zużytej emulsji w zamkniętych obiegach chłodzących w urządzeniach instalacji, w których emulsja stanowi chłodziwo	Zużyte oleje będą magazynowane w opisanych szczelnych zamykanych beczkach ustawionych w pomieszczeniu hydrauliki siłowej w budynku strzępiarki-wydzielone	Odpady odbierane będą bezpośrednio przez odbiorców mających stosowne zezwolenia na gospodarowanie tego rodzaju odpadami
2	13 01 10* Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad powstanie w wyniku wymiany w układach hydrauliki siłowej dokonywanych w czasie remontów instalacji	miejsce na oleje przepracowane i czystościwa, zamknięte, z wybetonowanym podłożem, wyposażone w sorbenty umożliwiające likwidację ewentualnych wycieków.	
3	13 01 11* Syntetyczne oleje hydrauliczne		Po zebraniu odpowiedniej partii beczki przewożone będą do zakładowego magazynu olejów.	
4	13 02 05* Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpad powstaje w wyniku wymiany w czasie przeglądów i remontów urządzeń instalacji strzępiarki i wymiany w środkach transportu eksploatowanych na potrzeby instalacji		
5	13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje przepracowane powstają w czasie przeglądów i remontów urządzeń instalacji np. przekładni, łożysk, wałów itd.		
6	15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Zabrudzone czystościwo, filtry olejowe, zaoliwione szmaty, rękawice, ubranie ochronne, sorbenty powstałe np. podczas prac porządkowych lub remontowo-naprawczych wykonywanych na terenie instalacji.	Odpady gromadzone w miejscu wytworzenia w oznakowanych workach foliowych (filtry olejowe w zamykanych pojemnikach), po wypełnieniu opakowania w pomieszczeniu hydrauliki siłowej w budynku strzępiarki po zebraniu określonej ilości odpady będą przekazywane do Magazynu Centralnego, gdzie będą magazynowane w zamkniętych workach lub pojemnikach. Miejsca magazynowania wyposażone będą w sorbenty	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.

			umożliwiający likwidację ewentualnych wycieków.	
7	16 01 10* Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	Poduszki powietrzne powstają w wyniku wysegregowania na linii żelaznej i nieżelaznej instalacji.	Wysegregowane poduszki powietrzne gromadzone będą w szczelnych, opisanych specjalistycznych pojemnikach ustawionych w wydzielonym miejscu w boksie sąsiadującym bezpośrednio z boksem magazynowania złomu nr 1 na tzw. Hojarczyku. Boks magazynowy o powierzchni magazynowania ok. 25 m ² , posadowiony na betonowym podłożu.	Odpady będą przekazywane firmom zewnętrznym posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
8	16 02 13* Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy wyładowcze powstające podczas wymiany na nowe na terenie instalacji natomiast zużyte, kondensatorki będą wysegregowane na linii segregacji metali nieżelaznych	Lampy wyładowcze będą magazynowane w oryginalnych opakowaniach w specjalnie do tego celu przeznaczonych i opisanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym pomieszczeniu w budynku warsztatu strzeżniarki a następnie będą przekazywane do Magazynu Centralnego. Kondensatorki: odpady będą wstępnie magazynowane w opisanym kontenerze ustawionym przy linii oddzielania metali nieżelaznych. a następnie będą przewożone do kontenera zlokalizowanego przy piaskowniku instalacji do mechanicznego przerobu złomu.	Odpady będą przekazywane firmom zewnętrznym posiadającym stosowne pozwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów.
9	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad powstaje z wymiany zużytych akumulatorów w urządzeniach instalacji oraz zostaje wysegregowany z dostarczonego złomu	Magazynowane w zamkniętych pojemnikach kwasoodpornych w pozycji zapobiegającej wyciekowi elektrolitu ustawionych w wydzielonym zadaszonym i wybetonowanym miejscu. obok magazynowania złomu tzw. Kleszczówce.	Odpady odbierane do przetwarzania z miejsca magazynowania przez firmy posiadające stosowne pozwolenia.
10	16 06 02* Baterie i akumulatory	Z ewentualnej wymiany baterii akumulatorów	Odpady gromadzone w zamkniętych pojemnikach w	Odpady przekazywane

	niklowo-kadmowe	w urządzeniach instalacji	wydzielonym, wybetonowanym, zamkniętym, pomieszczeniu warsztatu części elektrycznych strzeżniarki. Następnie magazynowane w Magazynie Centralnym w wydzielonym, zamkniętym miejscu, z wybetonowanym podłożem.	do przetwarzania firmom posiadającym stosowne pozwolenia.
--	-----------------	---------------------------	---	---

b) odpady inne niż niebezpieczne

<i>Lp.</i>	<i>Kod i rodzaj odpadu</i>	<i>Źródło powstawania odpadów</i>	<i>Miejsce i sposób magazynowania odpadu</i>	<i>Sposób gospodarowania odpadem</i>
1	10 02 99 Inne nie wymienione odpady	Odpadem będą zanieczyszczenia przychodzące w transportach złomu oraz powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów pochodzących ze złomu, sprzątania miejsc magazynowania złomu, itd.	Odpad magazynowany będzie luzem w przyzmac: pod wiatą o pow. 180 m ² oraz w boksie magazynowym rezerwowym o pow. ok. 310 m ² . Boks posiada odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej	Odpady będą przekazywane firmom mającym stosowne zezwolenia na gospodarowanie tymi odpadami.
2	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściěrki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zabrudzone czyściiwo, szmaty, rękawice, ubrania ochronne oraz zużyte worki filtracyjne z układu odpylania instalacji	Czyściiwo oraz worki z odpylania gromadzone w szczelnych, oznakowanych pojemnikach. Worki z odpylania - miejsce magazynowania to kontener w rejonie odpylni. Miejsce magazynowania będzie wybetonowane i zadaszone. Czyściiwo, szmaty, rękawice, ubrania ochronne w wydzielonym miejscu w pomieszczeniu hydrauliki siłowej w budynku strzeżniarki, a następnie gromadzone w wydzielonym miejscu w Magazynie Centralnym.	Po nagromadzeniu odpowiedniej ilości (jednostki transportowej) zapakowane odpady przekazywane będą uprawnionym odbiorcom.
3	16 02 14 Zużyte części urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte urządzenia elektryczne i elektroniczne z instalacji	Magazynowane luzem na regałach lub mniejsze części w pojemnikach w wydzielonym pomieszczeniu w Magazynie części elektrycznych strzeżniarki. W	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym

			momencie uzbierania właściwej partii odpady przekazywane będą do Magazynu Centralnego	stosowne zezwolenia.
4	16 07 99 Inne nie wymienione odpady	Odpady powstają podczas czyszczenia środków transportu po wylądunku złomu oraz podczas sprzątnia miejsc magazynowania złomu.	Odpad magazynowany będzie luzem w przyzmac: pod wiatą o pow. 180 m ² oraz w boksie magazynowym rezerwowymi o pow. ok. 310 m ² . Boks posiada odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	Odpady przekazywane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia
5	17 04 07 Mieszanki metali	Odpady metali- zużyte elementy i części powstające w czasie remontów i konserwacji urządzeń instalacji	Odpady mieszaniny metali gromadzone będą w kontenerach oraz luzem w przyzmac w zamykanych boksach pod linią nieżelazną lub w Magazynie złomów metali nieżelaznych i stali nierdzewnej.	Złom mieszaniny metali przekazywany będzie do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia
6	19 08 02 Zawartość piaskowników	Odpad powstaje w czasie czyszczenia piaskowników oczyszczających wody opadowe i roztopowe z odwodnień placów wokół instalacji	Odpady z piaskowników układane będą w przyzmy na wydzielonym miejscu przy piaskownikach na wybetonowanym placu z odwodnieniem do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	Odpady przekazywane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
7	19 10 01 Odpady żelaza i stali	Odpad stali nierdzewnej powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczonych złomów dostarczonych na instalacje strzępienia	Odpady gromadzone będą w kontenerach pod linią nieżelazną lub w boksach w Magazynie złomów metali nieżelaznych i stali nierdzewnej. Całkowita powierzchnia magazynowania wynosi ok. 135 m ² .	Odpady przekazywane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
8	19 10 02 Odpady metali nieżelaznych	Różne frakcje złomu metali kolorowych, odpady wyodrębnione w instalacji strzępiarki z rozdrobnionego wsadu	Odpady mieszaniny metali gromadzone będą w kontenerach oraz luzem w przyzmac w zamykanych boksach pod linią nieżelazną lub w Magazynie złomów metali nieżelaznych i stali nierdzewnej.	Odpady przekazywane do przetworzenia firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
9	19 10 04 Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione	Odpad powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczanego złomu	Odpady magazynowane będą w przyzmac w wyznaczonym opisanym miejscu pod wiatą	Odpady przekazywane do

	w 19 10 03	dostarczonego na instalację strzępienia oraz pył z filtra workowego z opylania strzępiarki.	oraz w rezerwowym boksie. Wiata o pow. 180 m ² , posadowiona na wybetonowanym placu Boks rezerwowy o pow. 310 m ² . Miejsca magazynowania posiadają odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
10	19 10 06 Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	Odpad powstały z rozdrabniania i segregacji zanieczyszczonego złomu dostarczonego na instalację strzępienia	Odpady magazynowane będą w przyzmach w wyznaczonym opisanym miejscu pod wiatą oraz w rezerwowym boksie. Wiata o pow. 180 m ² , posadowiona na wybetonowanym placu Boks rezerwowy o pow. 310 m ² . Miejsca magazynowania posiadają odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
11	19 12 04 Tworzywa sztuczne, guma	Wyodrębnione z rozdrobnionego złomu elementy z tworzyw sztucznych i gumy	Odpady z tworzyw i gumy gromadzone będą w przyzmach w wydzielonym miejscu na wybetonowanym placu w rejonie linii niezelaznej.	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
12	19 12 09 Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady wydzielone z dostarczonych odpadów oraz powstające w wyniku mechanicznej obróbki odpadów złomu oraz sprzątania miejsc magazynowania złomu, itd.	Odpady magazynowane będą w przyzmach w wyznaczonym opisanym miejscu pod wiatą oraz w rezerwowym boksie. Wiata o pow. 180 m ² , posadowiona na wybetonowanym placu Boks rezerwowy o pow. 310 m ² . Miejsca magazynowania posiadają odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym stosowne zezwolenia.
13	19 12 12 Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż	Odpad z rozdrabniania i segregacji przetwarzanych odpadów na instalacji strzępiarki	Odpady magazynowane będą w przyzmach w wyznaczonym opisanym miejscu pod wiatą oraz w rezerwowym boksie. Wiata o pow. 180 m ² , posadowiona na	Odpady przekazywane do przetwarzania firmom posiadającym

wymienione w 19 12 11		wybetonowanym placu Boks rezerwowo o pow. 310 m ² . Miejsca magazynowania posiadają odprowadzenie wód opadowych do zakładowego systemu kanalizacji deszczowej.	stosowne zezwolenia.
-----------------------	--	---	----------------------

4. Przetwarzanie odpadów

4.1 Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetworzenia (odzysku) w ciągu roku

Lp	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Odpad z CMCP/ z zewnątrz	Maksymalna ilość odpadów do przetworzenia do odzysku [Mg/rok]
1	15 01 04	Opakowania z metali	CMCP i z zewnątrz	100 000,0
2	16 01 06	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	zewnątrz	15 000,0
3	16 01 16	Zbiorniki na gaz skroplony	zewnątrz	200,0
4	16 01 17	Metale żelazne	CMCP i z zewnątrz	200 000,0
5	17 04 05	Żelazo i stal	CMCP i z zewnątrz	600 000,0
6	19 10 01	Odpady żelaza i stali	zewnątrz	200 000,0
7	19 12 02	Metale żelazne	CMCP i z zewnątrz	400 000,0
8	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	zewnątrz	20 000,0
9	20 01 40	Metale	zewnątrz	10 000,0

Łącznie w procesie **przetwarzania R12** – wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 poddanych odzyskowi będzie 930 000,0 Mg odpadów oraz materiałów nie będących odpadami (pochodzących z przetwarzania na przesiewaczu) na rok. Odpady o kodzie 16 01 06- *Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów* pochoǳić będą wyłącznie z uprawnionych stacji demontażu pojazdów wycofanych z eksploatacji posiadających ważne zezwolenie na przetwarzanie odpadów.

4.2. Rodzaj i ilość odpadów wytworzonych w wyniku przetwarzania w ciągu roku.

a) *odpady niebezpieczne.*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1	16 01 10*	Elementy wybuchowe (np. poduszki powietrzne)	4,000
2	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	2,000

b) *odpady inne niż niebezpieczne*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość w Mg/rok
1	10 02 99	Inne nie wymienione odpady	18 000,0
2	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	10 000,0
3	19 10 01	Odpady żelaza i stali	1 000,0
4	19 10 02	Odpady metali nieżelaznych	18 800,0
5	19 10 04	Lekka frakcja i pyły inne niż wymienione w 19 10 03	140 000,0
6	19 10 06	Inne frakcje niż wymienione w 19 10 05	5 000,0
7	19 12 04	Tworzywa sztuczne, guma	10 000,0
8	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	30 000,0
9	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	20 000,0

4.3. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego

Przetwarzanie odpadów złomowych i materiałów pochodzących z przesiewacza w Wydziale Przerobu złomu prowadzone będzie na instalacji do mechanicznego przetwarzania złomu zlokalizowanej w Zawierciu przy ulicy Piłsudskiego 82, należącej do spółki CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu.

Proces przetwarzania odpadów to **R12** – *wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1-R11 (wg załącznika nr 1 do Ustawy o odpadach).*

Instalacja do mechanicznego strzępiania złomu będzie instalacją wytwarzającą postrzępiony i oczyszczony złom stalowy jako wsad do elektrycznych pieców łukowych na Stalowni Poland Sp. z o.o. w Zawierciu.

Roczna moc przerobowa instalacji wynosi 930 000 Mg/rok to będzie 300 Mg/h przetwarzanego materiału.

Metody przetwarzania odpadów oraz opis procesu technologicznego w instalacji technologicznej mechanicznego przerobu złomu CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu został opisany w punkcie III.3.2.2. decyzji.

4.4 Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Odpady przeznaczone do odzysku magazynowane będą w miejscach, do których spółka CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu posiada tytuł prawny.

Zdolność produkcyjna instalacji do mechanicznego przerobu złomu zapewnia na bieżąco przerób całego dostarczanego wagonami i samochodami surowca. W razie nieplanowanych przestojów linii lub spiętrzenia dostaw istnieje możliwość magazynowania odpadów oraz materiałów, które utraciły status odpadu w sąsiedztwie linii nadawy, na utwardzonym terenie o powierzchni ok. 9000 m².

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj odpadu</i>	<i>Kod odpadu</i>	<i>Miejsca i sposób magazynowania</i>
1	Opakowania z metali	15 01 04	Odpady będą magazynowane w przyzmach w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym obok nadawy strzępiarki.
2	Zużyte lub nienadające się do użytkowania pojazdy niezawierające cieczy i innych niebezpiecznych elementów	16 01 06	
3	Zbiorniki na gaz skroplony	16 01 16	
4	Metale żelazne	16 02 17	
5	Żelazo i stal	17 04 05	Odpady będą magazynowane w przyzmach w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym obok nadawy strzępiarki.
6	Odpady żelaza i stali	19 10 01	
7	Metale żelazne	19 12 02	
8	Metale	20 01 40	
9	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Odpady będą magazynowane w przyzmach w wyznaczonym miejscu na utwardzonym placu magazynowym obok nadawy strzępiarki.

Wzbogacony materiał z przesiewacza z instalacji pomocniczej Wydziału Przerobu Złomu Logistyki w CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu będzie magazynowany selektywnie w przyzmach na utwardzonym placu obok nadawy strzępiarki.

4.5. Dodatkowe warunki przetwarzania odpadów.

Sposób postępowania z odpadami poddawany procesowi odzysku nie będzie wpływać negatywnie na stan środowiska, a w szczególności nie spowoduje zanieczyszczenia powierzchni ziemi oraz wód powierzchniowych i podziemnych.

”

XIII. Rozdział IV. Dopuszczalne poziomy hałas. otrzymuje brzmienie:

„Wielkość emisji hałasu wyznaczona dopuszczalnymi poziomami hałasu poza zakładem:

Lp.	Lokalizacja terenu	Opis terenu	Równoważny poziom dźwięku „A” mogącego przenikać do środowiska z instalacji dla terenów podlegających ochronie akustycznej	
			L _{Aeq D} [dB]	L _{Aeq N} [dB]
	1	2	3	4
	Zabudowa mieszkaniowa po stronie południowo-wschodniej oraz północno-wschodniej Zakładu. Zabudowa oznaczona MU po stronie północno-zachodniej	Tereny mieszkaniowo-usługowe	55	45

”

XIV. Rozdział V. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

otrzymuje brzmienie:

„ Zastosowane rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji, zapewniają odpowiedni stopień ochrony środowiska oraz pozwolą na spełnienie wymogów BAT określonych dla produkcji i przetwórstwa żelaza i stali:

W zakresie ochrony powietrza:

- zapobieganie lub ograniczenie emisji niezorganizowanej pyłów i gazów poprzez:

- opalanie pieca grzewczego pokrocznego paliwem gazowym – gazem ziemnym wysokometanowym o niskiej zawartości siarki,
- automatyzacja pracy pieca grzewczego pokrocznego,
- wyposażenie pieca grzewczego pokrocznego w niskoemisyjne palniki (płasko płomienne, drugiej generacji) i rekuperatora (podgrzewanie powietrza spalania przeponowo do temp. 450 °C), podział przestrzeni pieca na sześć stref grzewczych sterowanych niezależnie od siebie - optymalizacja pracy pieca (niższe zużycie paliwa, niższa emisja - tlenki azotu: 250-499 mg/Nm³, dwutlenek siarki: poniżej 100 mg/Nm³, pył ogółem: poniżej 20 mg/Nm³),
- stosowanie nagrzewania trzonu pieca pokrocznego od góry, zastosowanie strefy wstępnego podgrzewania z możliwością włączenia każdego rzędu palników.

- zastosowanie w instalacji do mechanicznego przerobu złomu układu odpylającego składającego się z dwóch separatorów powietrzno-grawitacyjnych, dwóch cyklonów, dwóch wentylatorów oraz filtra workowego. Zanieczyszczone powietrze cyrkuluje w obiegach: separator powietrzno- grawitacyjny/cyklon/wentylator. W cyklonie wytrącane będą grubsze zanieczyszczenia. Cyklicznie część powietrza zawracana będzie do obiegu separatora, a pozostała ilość kierowana będzie na filtr, gdzie wyłapywana będzie najdrobniejsza frakcja. Powietrze krąży w obiegach zamkniętych każdej linii (separator - cyklon - wentylator) i cyklicznie co jakiś czas będzie kierowane w ilości 31 000m³/h z jednej lub drugiej linii na filtr.

W zakresie ochrony wód powierzchniowych i podziemnych:

- wyposażenie instalacji Walcowni Wyrobów Długich w zamknięte obiegi wodne, z lokalnymi urządzeniami do oczyszczania (osadniki radialne, osadniki zgorzeliny, odolejacz, filtry i odstojniki),
- wyposażenie instalacji do mechanicznego przerobu złomu w lokalne urządzenia do oczyszczania (osadniki przepływowe, odolejacz koalescencyjny, separator kondensatu),
- prowadzenie badań wytwarzanych ścieków w miejscu ich zrzutu do kanalizacji zakładowej,
- prowadzenie kontroli sprawności i szczelności zbiorników magazynowych (ścieków zaolejonych, oleju odpadowego, oleju napędowego i innych), zakładowych sieci kanalizacyjnych (kanalizacji przemysłowo-deszczowej i kanalizacji sanitarnej) oraz kwater i miejsc magazynowania odpadów i surowców.

W zakresie ochrony przed hałasem:

- wszystkie urządzenia technologiczne zainstalowane są wewnątrz hali przemysłowej co ogranicza do minimum oddziaływanie w zakresie hałasu,
- urządzenia stanowiące źródła hałasu będą utrzymywane w należyтым stanie technicznym, pozwalającym na ograniczenie uciążliwego wpływu na klimat akustyczny wokół Zakładu,
- zastosowanie oraz zabudowanie wibroizolatorów celem ograniczenia przenoszenia drgań na konstrukcję,
- wykonanie ścian pomieszczeń w których zainstalowane są urządzenia będące źródłami hałasu z paneli dźwiękoizolacyjnych.

W zakresie gospodarki odpadami:

- selektywne zbieranie wytworzonych odpadów, co umożliwi ich właściwe dalsze zagospodarowanie,
- odzysk części odpadów powstających na miejscu w Zakładzie,
- przekazywanie odpadów do wykorzystania odbiorcom do celów produkcyjnych,
- odpady niebezpieczne gromadzone będą w specjalnych pojemnikach i magazynowane w odpowiednio zabezpieczonych pomieszczeniach,
- szkolenia pracowników i właściwe prowadzenie procesu technologicznego,
- utrzymywanie sprawności urządzeń technologicznych poprzez właściwą eksploatację instalacji i urządzeń zgodnie z instrukcjami, co zapobiega ich zużyciu i przedłuża okres eksploatacji,
- prowadzenie na bieżąco przeglądów i remontów wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwacji,

- prowadzenie analizy zużycia oraz optymalizacji ilości i składu stosowanych surowców pod kątem zmniejszenia wielkości i uciążliwości powstających w procesie odpadów.

Instalacje Walcowni wyrobów długich oraz do mechanicznego przerobu złomu stalowego zostały tak zaprojektowane aby spełniać wszystkie kryteria ochrony środowiska dotyczące powietrza, wody, ścieków, gleby. Przedstawione we wniosku środki ochrony minimalizują wpływ instalacji na środowisko, a tym samym na gleby przez:

- zastosowanie do opalania pieca Walcowni wyrobów długich gazu ziemnego – paliwa ekologicznego,
- zastosowanie w instalacji do mechanicznego przerobu złomu trzystopniowego układu odpylającego (separatory, cyklony, filtr workowy),
- zastosowanie na Walcowni wyrobów długich indywidualnych obiegów zamkniętych wody chłodzącej z urządzeniami oczyszczającymi (osadniki radialne, osadniki zendry, filtry i odstojniki),
- utrzymanie sprawności i szczelności zbiorników magazynowych, sieci kanalizacyjnych oraz zapewnienie ciągłości i szczelności izolacji kwater magazynowania odpadów i surowców,
- kierowanie na oczyszczalnię wód z obiegów zamkniętych i ścieków sanitarnych.”

XV. Rozdział VI. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów otrzymuje brzmienie:

1. Monitoring efektywności wykorzystywania zasobów i energii.

Na Walcowni wyrobów długich prowadzony będzie monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii. W ramach monitoringu efektywności wykorzystania zasobów i energii prowadzone będą systematycznie pomiary gazu i powietrza podawanych do procesu spalania w przestrzeni pieca grzewczego oraz rejestrowane będą następujące parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych,
- ilości stosowanych surowców,
- ilości wytworzonych produktów końcowych,
- rodzaj i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej itp.).

Na linii do przerobu złomu stalowego prowadzony będzie monitoring efektywności wykorzystania zasobów i energii. W ramach monitoringu prowadzone będą systematyczne pomiary oraz rejestrowane będą następujące parametry technologiczne dla potrzeb interpretacji wyników pomiarów:

- podstawowe parametry pracy i rzeczywiste wydajności linii technologicznych instalacji,
- rodzaje i ilości przetwarzanych złomów stalowych,
- rodzaje i ilości wytwarzanych produktów końcowych,
- rodzaje i ilości stosowanych mediów i materiałów pomocniczych (paliw, energii elektrycznej, wody, itp.).

2. Monitoring emisji do powietrza.

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- piec grzewczy pokroczny i emitor E-10 - dwie serie pomiarowe w roku w zakresie dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla oraz jedna seria pomiarowa raz na dwa lata w zakresie pyłu ogółem i pyłu PM10.
- instalacja do mechanicznego przerobu złomu emitor E-11- dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem (pył ogółem= pył zawieszony PM10= pył zawieszony PM2,5).

3. Monitoring wód i ścieków.

Nie ustala się monitoringu w zakresie wód i ścieków, ponieważ:

- w zakresie poboru wód powierzchniowych (z rzeki Warty) i wód podziemnych (ze zlokalizowanego na terenie Zakładu ujęcia wód podziemnych), w które zaopatrywana będzie instalacja Walcowni Wyrobów Długich i instalacja do mechanicznego przerobu złomu, kwestię tę określają odrębne pozwolenia wodnoprawne,
- w zakresie wprowadzania ścieków przemysłowych oraz wód opadowych i roztopowych pochodzących z terenu instalacji do środowiska (do potoku Łośnickiego) kwestię tę określa odrębne pozwolenie wodnoprawne.

4. Monitoring hałasu.

Okresowe pomiary hałasu z instalacji IPPC w środowisku należy prowadzić na granicy terenów podlegających ochronie akustycznej położonych najbliżej Zakładu, w porze dziennej i nocnej, w trzech punktach tj. na kierunku północnowschodnim na granicy zabudowy mieszkalnej, przy zabudowie mieszkaniowej na kierunku południowowschodnim oraz przed bramą wjazdową na granicy pierwszej linii zabudowy mieszkalnej z częstotliwością raz na dwa lata.

5. Ewidencja wytwarzanych i przetwarzanych odpadów.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu zobowiązana będzie do prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, zgodnie z działem V. ewidencja odpadów i sprawozdawczość wg Ustawy o odpadach oraz w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska w sprawie katalogu odpadów.”

**XVI. Rozdział VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych oraz sposób zapobiegania występowaniu i ograniczaniu skutków awarii oraz postępowania w przypadku jej wystąpienia.
otrzymuje brzmienie:**

„Eksploatacja instalacji walcowania na gorąco może być prowadzona przy pełnej sprawności jej poszczególnych elementów. Inne warianty funkcjonowania instalacji to:

- postój technologiczny – instalacja nie funkcjonuje – brak emisji,
- remont - instalacja nie funkcjonuje – brak emisji,
- awaria – urządzenia wyłączają się automatycznie.

Nie określa się warunków wprowadzania do powietrza gazów i pyłów w warunkach odbiegających od normalnych, takich jak rozruch lub zatrzymanie urządzeń instalacji IPPC, gdyż wielkość emisji do powietrza nie ulega istotnej zmianie w stosunku do wartości określonych w niniejszej decyzji dla okresu normalnej pracy instalacji.

W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas prowadzenia procesu technologicznego obowiązujące procedury technologiczne nakazują wyłączenie pracy źródeł z eksploatacji, a służby utrzymania ruchu usuwają niezwłocznie przyczynę nieprawidłowości.

Nie przewiduje się dla instalacji do mechanicznego przerobu złomu funkcjonowania w warunkach odbiegających od normalnych.

W warunkach odbiegających od normalnych w szczególności takich jak: awaria urządzeń czy wyłączenia związane z przerwą w dostawach mediów (energii), nie przewiduje się zwiększonej emisji. W takich sytuacjach awaryjnych następuje wyłączenie – zatrzymanie całej instalacji przerobu złomu, a tym samym jej wyłączenie. Po wyłączeniu dostaw energii elektrycznej następuje zanik realizowanego procesu technologicznego w strzepiarce i sortowni metali żelaznych, czemu towarzyszy brak emisji pyłu do otoczenia.

Awaria układu odpylającego, który jest integralną częścią Linii Żelaznej powoduje zatrzymanie linii i brak emisji pyłu do powietrza.

Ewentualne awarie na instalacji nie spowodują wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

Remonty i konserwacje poszczególnych linii i urządzeń będą przeprowadzane w trakcie ich zaplanowanych postojów.

Dla instalacji Walcowni wyrobów długich oraz linii do przerobu złomu obowiązują następujące zasady postępowania w przypadku awarii:

- przerywany będzie proces technologiczny na obiekcie gdzie występuje awaria, o ile będzie to możliwe i nie spowoduje innych poważniejszych zagrożeń,
- odcina się dopływ substancji niebezpiecznych do miejsca awarii,
- ogranicza się zasięg rozlewu lub wycieku przez budowę prowizorycznych obwałowań,
- usuwa się ze strefy zagrożenia osoby postronne lub nie wyposażone w stosowne środki ochrony osobistej,
- zbiera się i usuwa z miejsc awarii substancje niebezpieczne na miejsca czasowego magazynowania lub kieruje się wycieki do neutralizacji na zewnątrz,
- kieruje się do akcji ratunkowej wyłącznie osoby przeszkolone i wyposażone w odpowiednie do sytuacji środki ochrony osobistej.

Do sposobów ograniczenia skutków awarii należą:

- ograniczenie ilości osób mogących przebywać jednocześnie w miejscu magazynowania substancji niebezpiecznej lub prowadzenia robót stwarzających zagrożenie,
- wyposażenie wszystkich narażonych na niebezpieczeństwo w odzież ochronną, sprzęt i środki ochrony osobistej,
- stosowanie rozwiązań techniczno-organizacyjnych ograniczających skutki awarii:
 - zabezpieczenia miejsc magazynowania i rozładunku substancji niebezpiecznych przez zastosowanie betonowych, szczelnych nawierzchni,
 - zabudowa w stacjach olejowych (smarowych i hydraulicznych) studzienek ociekowych z zainstalowanymi pompami i kanałów mogących odprowadzić ewentualne wycieki do studzienek, skąd będą wypompowywane i wywożone na zewnątrz do recyklingu,
 - zabudowa tac lub obudów z wykładzinami kwasoodpornymi zabezpieczającymi substancje niebezpieczne pod zbiornikami magazynowymi i w miejscach rozładunku /załadunku olejów,
 - możliwość przepompowywania olejów pomiędzy poszczególnymi zbiornikami magazynowymi (do niepełnych zbiorników lub beczek),

- wyposażenie sieci przesyłowych olejów z magazynów do węzła odbiorczego w systemy zaworów odcinających i bezpieczeństwa,
- stosowanie oznakowania zewnętrznego i opisów na zbiornikach magazynowych, beczkach i innych,
- szczegółowe procedury wysyłki i przyjęcia olejów (pełna kontrola urządzeń, wpisy do dokumentacji),
- pełna wentylacja obiektu, w którym magazynowane będą oleje,
- konstrukcja obiektu niepalna, niekorodująca, lekka itp.,
- wyposażenie obiektu w sprzęt i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznych,
- wyposażenie obiektu w sprzęt p.poż.

W razie wystąpienia awarii mogącej powodować znaczne zanieczyszczenie środowiska należy bezzwłocznie powiadomić właściwy organ Państwowej Straży Pożarnej i Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach oraz przekazać tym organom informacje o:

- okolicznościach awarii,
- niebezpiecznych substancjach związanych z awarią co umożliwi dokonanie oceny skutków awarii dla ludzi i środowiska,
- podjęcia działań ratunkowych.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu nie zalicza się do Zakładu o dużym lub zwiększonym ryzyku wystąpienia awarii przemysłowej.

Walcownia wyrobów długich oraz instalacja do mechanicznego przerobu złomu nie stwarzają możliwości wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu wdrożyła do stosowania w 2012 r. w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania instrukcję pn. „Zasady zapobiegania awariom i usuwania skutków w razie zagrożenia środowiska” oraz instrukcje dotyczące:

- zapewnienia jakości dostaw złomu stalowego,
- postępowania w zakresie wykrywania materiałów radioaktywnych w dostawach złomu,
- postępowania z materiałami niebezpiecznymi i wybuchowymi.

Teren zakładu, w tym rejon lokalizacji instalacji do mechanicznego przerobu złomu oraz Walcowni wyrobów długich, wyposażony jest w oznaczoną, opisaną i sprawną sieć hydrantów, centralny punkt wymiany gaśnic oraz w wydzielone, stanowiskowe punkty gaśnicze (gaśnice śniegowe, proszkowe i pianowe).”

**XVII. Rozdział VIII. zobowiązuje się CMC Poland sp. z o.o. do:
otrzymuje brzmienie:**

1. Archiwizowanie danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji wymienionych w niniejszej decyzji,
2. Prowadzenia pomiarów emisji do powietrza określonych w niniejszej decyzji,
3. Sporządzania sprawozdań z pomiarów uwzględniających:
 - a) parametry technologiczne instalacji i urządzeń, występujące w okresie pomiarowym,
 - b) wskaźniki emisji odniesione do rzeczywistej wielkości produkcji mierzonego źródła technologicznego,
 - c) analizę uzyskanych wyników pomiarów wraz z uzasadnieniem technologicznym wykazanych zmian wskaźników w stosunku do poprzedniej serii pomiarowej.
4. Przechowywania sprawozdań z pomiarów przez okres 5 lat.

5. Prowadzenia ewidencji wielkości emisji do powietrza z instalacji IPPC wyznaczonych na podstawie pomiarów oraz ewidencji czasu pracy źródeł emisji, wielkości produkcji oraz zużywanych surowców i paliw.
6. Utrzymania we właściwym stanie technicznym punktów służących do pomiarów kontrolnych emisji do powietrza zlokalizowanych zgodnie z obowiązującą normą oraz wykonywania pomiarów natężenia przepływu spalin i stężenia substancji w gazach odlotowych zgodnie z przyjętymi metodykami oraz obowiązującymi normami,
7. Przedkładania do Wydziału Ochrony Środowiska Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego oraz Wojewódzkiego inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach sprawozdań obejmujących:
 - wyniki pomiarów emisji gazów do powietrza prowadzonych w zakresie określonym w punkcie VI.2 niniejszej decyzji – w terminie 30 dni od wykonania pomiarów,
 - dane dotyczące wielkości emisji rocznej, ustalonej na podstawie prowadzonej zgodnie z pkt. VIII.5 ewidencji – w terminie 31 dni od zakończenia danego roku kalendarzowego.
8. W przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu spółka CMC Poland sp. z o.o. z siedzibą w Zawierciu ul. Piłsudskiego 82 powinna złożyć wniosek o dokonanie tych zmian w posiadanym pozwoleniu.
9. Zgodnie z art. 76, ust.1 Ustawy o odpadach należy raz w roku przedłożyć marszałkowi województwa zbiorcze zestawienie danych o rodzajach i ilościach wytworzonych odpadów i gospodarowaniu nimi w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy.”

X. Pozostałe punkty pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego dla instalacji obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanej w Zawierciu przy ul. Piłsudskiego 82 udzielona została na wniosek z dnia 12 maja 2014 r. znak W2/563/2014 (wraz z uzupełnieniem) złożona przez CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu, udzielonego decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 18 maja 2009 r. Nr 1487/OS/2009 (zmienionej decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 10 stycznia 2013 r. Nr 88/OS/2013 oraz decyzją z dnia 22 kwietnia 2014 roku Nr 856/OS/2014).

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2 podpunkt 3) litera a) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 26 lipca 2002 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2002 r. Nr 122, poz. 1055), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości wobec tego dla przedmiotowej instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity z 2013 r. Dz. U. poz.1232 ze zm.).

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

Wnioskowana zmiana została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt. 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

Zakład do Wniosku dołączył decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

1. Decyzję Prezydenta Miasta Zawiercie o środowiskowych uwarunkowaniach z dnia 25 maja 2009 r. znak Gm.UK.7610/01/09 określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji dla planowanego przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa istniejącej linii strzępiarki o dodatkowe separatory złomu”.
2. Decyzję Prezydenta Miasta Zawiercie o środowiskowych uwarunkowaniach znak Gm.6220.16.2011.UK z dnia 7 września 2011 r. określającą środowiskowe uwarunkowania realizacji przedsięwzięcia pn. „Rozbudowa linii metali żelaznych oraz budynku wielofunkcyjnego instalacji mechanicznego przerobu złomu”.

Zakład do Wniosku dołączył decyzje stwierdzające brak potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania na środowisko dla kolejnych modernizacji linii:

1. Decyzja Prezydenta Miasta Zawiercie z dnia 9 listopada 2012 r. znak ROS. 6220.29.2012.ADT dotycząca braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia pn. „Boksy na stal nierdzewną i metale nieżelazne w linii mechanicznego przerobu złomu”.
2. Decyzja Prezydenta Miasta z dnia 22 marca 2013 r. znak ROS.6220.4.7.2013.UK dotycząca braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia pn. „Budynek magazynowy – magazyn części zamiennych i części elektrycznych”.
3. Decyzja Prezydenta Miasta z dnia 18 października 2013 r. znak ROS.6220.16.5.2013.UK dotycząca braku potrzeby przeprowadzenia oceny oddziaływania przedsięwzięcia pn. „Wiata na odpady ze strzępienia złomu zlokalizowanego przy instalacji do mechanicznego przerobu złomu”.

W toku postępowania Zakład złożył wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku przy pismach:

- z dnia 12 maja 2014 r. znak W2/562/2014,
- z dnia 5 czerwca 2014 r. znak W2/636/2014,
- z dnia 11 lipca 2014 r. znak W2/738/2014,
- z dnia 16 lipca 2014 r. znak W2/829/2014,
- z dnia 24 lipca 2014 r. znak W2/842/2014.

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

W zakresie ochrony powietrza dokonano zmian zgodnie z wnioskiem strony w związku z objęciem pozwoleniem zintegrowanym instalacji do mechanicznego przerobu złomu. Oprócz źródła zorganizowanej emisji do powietrza w Zakładzie istnieją także emisje niezorganizowane. Emisja niezorganizowana pyłów do powietrza pochodzi z :

- przeładunku złomu z samochodów i wagonów na place magazynowe złomu,
- załadunku złomu na linię strzępienia,
- załadunku samochodów ciężarowych odpadami.

W celu ograniczenia emisji niezorganizowanej pyłów do powietrza stosuje się chłodzenie wodą złomu poddawanego strzępieniu. Rozdział magnetyczny metali żelaznych, metali nieżelaznych od odpadów oraz ręczne sortowanie metali odbywa się pod zadaszeniem i w pomieszczeniach zamkniętych. Odpady inne niż metalowe będą deponowane w zadaszonych boksach.

Instalacja do mechanicznego przerobu złomu została oddana do eksploatacji w 2006r. Inwestor dokonał zgłoszenia instalacji wg aktualnie obowiązującego prawa ochrony środowiska gdyż instalacja ta nie wymagała uzyskania pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza. Prowadzona instalacja nie jest objęta standardem emisyjnym zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 22 kwietnia 2011 r. w sprawie standardów emisyjnych z instalacji (Dz. U. z 2011r. Nr 95, poz.558). Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych wprowadzanych do powietrza oraz parametry miejsca wprowadzania tych substancji zostały określone w tabeli dopuszczalnych wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza powyższej decyzji, na poziomie zaproponowanym przez wnioskodawcę. We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego dokonano oceny wpływu instalacji na poziom zanieczyszczenia powietrza, przy uwzględnieniu źródeł emisji znajdujących się na terenie CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu. Przeprowadzone obliczenia rozprzestrzeniania zanieczyszczeń w powietrzu wykazały, że Zakład nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnych wartości odniesienia substancji określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2010r. Nr 16, poz.87). Przy zachowaniu parametrów wprowadzania substancji do powietrza, dotrzymywane będą standardy jakości powietrza określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. z 2012r., poz.1031). W oparciu o art. 151 i art. 188 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska nałożono dodatkowe obowiązki z zakresu i częstości prowadzenia pomiarów emisji substancji do powietrza.

W zakresie gospodarki odpadami dokonano zmian zgodnie z wnioskiem, określając dla instalacji do mechanicznego przerobu złomu:

- rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia z uwzględnieniem podstawowego składu chemicznego i właściwości źródła powstawania odpadów oraz miejsca i sposób magazynowania odpadów – 12 01 07*, 13 01 10*, 13 01 11*, 13 02 05*, 13 02 08*, 15 02 02*, 16 01 10*, 16 02 13*, 16 06 01*, 16 06 02*, 10 02 99, 15 02 03, 16 02 14, 16 07 99, 17 04 07, 19 08 02, 19 10 01, 19 10 02, 19 10 04, 19 10 06, 19 12 04, 19 12 09, 19 12 12,
- rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania, miejsca i sposób magazynowania odpadów – 15 01 04, 16 01 06, 16 01 16, 16 01 17, 17 04 05, 19 10 01, 19 12 02, 19 12 12, 20 01 40,
- rodzaje i ilości odpadów wytworzonych w wyniku przetworzenia odpadów w ciągu roku -16 01 10*, 16 06 01*, 10 02 99, 16 07 99, 19 10 01, 19 10 02, 19 10 04, 19 10 06, 19 12 04 , 19 12 09, 19 12 12.

Dodano punkt omawiający miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego a także wskazano miejsca i sposoby magazynowania oraz rodzaje magazynowanych odpadów do przetworzenia.

W niniejszym pozwoleniu zostały określone zgodnie z obowiązującymi przepisami rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku w instalacji do mechanicznego przerobu

złomu eksploatowanej przez wnioskodawcę wraz z podaniem ich właściwości i podstawowego składu chemicznego. Określono również miejsca magazynowania wytworzonych odpadów.

Dodatkowo pozwolenie określa rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania (odzysku) wraz z określeniem metody i procesu przetwarzania tych odpadów.

Przedstawione we wniosku materiały i dokumenty zawierają informacje wyszczególnione w art.184 ust.1 i 2 ustawy – Prawo ochrony środowiska oraz art. 42 ust. 2, ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21), a sposób postępowania z odpadami jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami.

Sposób postępowania z odpadami o kodzie 16 01 06 winien być zgodny z ustawą z dnia 20 stycznia 2005 r. o recyklingu pojazdów wycofanych z eksploatacji (t.j. Dz. U. z 2013 r. poz. 1162 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. z 2010 r. Nr 249, poz. 1673).

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

W zakresie ochrony przed hałasem dokonano zmian zgodnie z wnioskiem Strony. Z obliczeń prognozowanego rozkładu pola akustycznego wywołanego działalnością Zakładu wynika, że eksploatacja instalacji z uwzględnieniem zmian nie spowoduje przekroczenia dopuszczalnego równoważonego poziomu hałasu „A”, na najbliższych położonych terenach podlegających ochronie akustycznej. Sposób monitoringu hałasu określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. z 2008r. nr 206 poz. 1291).

W zakresie gospodarki wodno-ściekowej zmiany pozwolenia zintegrowanego dokonano w związku z objęciem pozwoleniem zintegrowanym instalacji do mechanicznego przerobu złomu. Zmiana objęła:

- punkt I.4.1. decyzji, w którym - zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3c ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - wskazano ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji (wody powierzchniowe i podziemne nie będą pobierane wyłącznie na potrzeby instalacji Walcowni Wyrobów Długich i instalacji do mechanicznego przerobu złomu, ich pobór następuje na podstawie odrębnych pozwoleń wodnoprawnych),
- punkt I.5. decyzji, w którym - zgodnie z art. 211 ust. 2 pkt 3b ww. ustawy Prawo ochrony środowiska - wskazano ilość, stan i skład powstających ścieków (ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i roztopowe pochodzące z terenu instalacji wprowadzane będą do środowiska na podstawie odrębnego pozwolenia wodnoprawnego, natomiast ścieki bytowe wprowadzane będą do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego),
- punkt V. decyzji, w którym zaktualizowano zapis dotyczący zastosowanych rozwiązań zapewniających odpowiedni stopień ochrony środowiska,
- punkt VI decyzji, z którego wykreślono obowiązki dotyczące monitoringu, z uwagi na fakt iż warunki poboru wód powierzchniowych i podziemnych oraz wprowadzania do środowiska ścieków powstających w związku z funkcjonowaniem instalacji, w tym zakres prowadzonych pomiarów, ustalają odrębne pozwolenia wodnoprawne.

Wnioskowane zmiany pozwolenia zintegrowanego dla CMC Poland Sp. z o.o. w Zawierciu dla instalacji dla obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę nie będą naruszały wymagań przepisów w zakresie ochrony środowiska i przepisów związanych. Wykazano, że instalacja IPPC Zakładu spełnia warunki niezbędne do posiadania pozwolenia zintegrowanego, a jednocześnie przyjęcie wnioskowanych

zmian, uzasadnionych stanem istniejącym, zapewni, spełnianie przez instalację standardów ochrony środowiska. Analizowana instalacja w opisanych warunkach i stosowanych środkach minimalizujących oddziaływanie, nie będzie powodowała pogorszenia stanu środowiska.

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

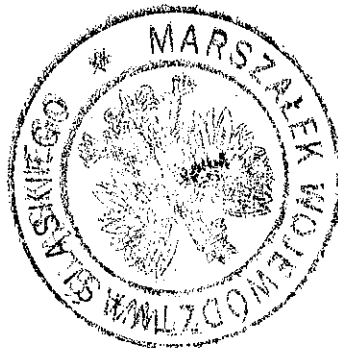
Zgodnie z art. 155 ww. ustawy Kodeks postępowania administracyjnego decyzja ostateczna na mocy której strona nabyła prawo, może być w każdym czasie, za zgodą strony zmieniona przez organ, który ją wydał jeżeli przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji przemawia za tym słuszny interes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

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 21 sierpnia 2014 r. znak: OS.PZ.KW.-00525/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów w terminie do 3 września 2014 r. zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły żadne uwagi do przedmiotowej sprawy.

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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



podpisano:
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Wojciech Głórkowski
Zast. pca Dyrektora
Wydział Ochrony środowiska

1877
1878
1879