

MARSZAŁEK
WOJEWÓDZTWA ŚLĄSKIEGO
w Katowicach

Katowice, 23 grudnia 2014 r.
nr sprawy: OS PZ.7222.00077.2014
nr pisma: OS PZ.KW-001041/14
(za dowodem doręczenia)

DECYZJA Nr 2848/OS/2014

Na podstawie art. 154 § 2 w związku z art. 155 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (tj. z 2013 r. Dz. U. poz.267 ze zm.) i art. 378 ust. 2a ustawy z 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013 r. poz. 1232 ze zm.),

po rozpatrzeniu

wniosku JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze o zmianę decyzji Marszałka Województwa Śląskiego udzielającej pozwolenia zintegrowanego Kombinatowi Koksochemicznemu „Zabrze” S.A. z siedzibą w Zabrze, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2565/OS/2008 z dnia 25 września 2008 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 października 2010 r., Nr 4266/OS/2010, z dnia 8 lutego 2012 r., Nr 304/OS/2012, z dnia 21 stycznia 2013 r., Nr 212/OS/2013, z dnia 27 maja 2014 r., Nr 1034/OS/2014 oraz decyzją z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2391/OS/2014 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2570/OS/2013), **dla instalacji w przemyśle mineralnym – piece koksownicze** zlokalizowane w Koksowni „Radlin” w Radlinie, ul. Hutnicza 1 – eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze (Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576)

zmieniam

na wniosek strony decyzję Marszałka Województwa Śląskiego udzielającą pozwolenia zintegrowanego Kombinatowi Koksochemicznemu „Zabrze” S.A. z siedzibą w Zabrze, decyzją Marszałka Województwa Śląskiego Nr 2565/OS/2008 z dnia 25 września 2008 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 października 2010 r., Nr 4266/OS/2010, z dnia 8 lutego 2012 r., Nr 304/OS/2012, z dnia 21 stycznia 2013 r., Nr 212/OS/2013, z dnia 27 maja 2014 r., Nr 1034/OS/2014 oraz decyzją z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2391/OS/2014 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2570/OS/2013), **dla instalacji**

w przemyśle mineralnym – piece koksownicze zlokalizowane w Koksowni „Radlin” w Radlinie, ul. Hutnicza 1 – eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze (Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576), w następujący sposób:

I. W części III: „III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii”, punkt 4: „4. Dopuszczalne do wytworzenia w ciągu roku rodzaje odpadów oraz sposób postępowania z tymi odpadami.”, otrzymuje brzmienie:

„4. Warunki w zakresie gospodarki odpadami.

4.1. Wytwarzanie odpadów

4.1.1. Rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku.

A. Odpady niebezpieczne:

1. 06 10 02* - odpady zawierające substancje niebezpieczne w ilości 1000 Mg,
2. 13 02 08* - inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe w ilości 13 Mg,
3. 13 03 10* - inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła w ilości 0,10 Mg,
4. 15 01 10* - opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone (np. środkami ochrony roślin I i II klasy toksyczności – bardzo toksyczne i toksyczne) w ilości 2,5 Mg,
5. 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) w ilości 3,5 Mg,
6. 16 02 13* - zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy ⁽¹⁾ inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 w ilości 0,5 Mg,
7. 16 06 01* - baterie i akumulatory ołowiowe w ilości 1,0 Mg,
8. 16 08 02* - zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe ⁽²⁾ lub ich niebezpieczne związki w ilości 20 Mg,
9. 17 02 04* - odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe) w ilości 7 Mg,
10. 19 08 11* - szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych w ilości 200 Mg.

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

1. 07 02 80 – odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy w ilości 10 Mg,
2. 08 03 18 – odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17 w ilości 0,1 Mg,
3. 15 02 03 – sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 w ilości 4,5 Mg,
4. 16 02 14 – zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 w ilości 3,5 Mg,
5. 16 11 06 – okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 w ilości 70 Mg,
6. 17 01 07 – zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 w ilości 50 Mg,
7. 17 04 02 – aluminium w ilości 5 Mg,

8. 17 04 05 – żelazo i stal w ilości 700 Mg,
9. 17 04 07 – mieszaniny metali w ilości 5 Mg,
10. 17 04 11 – kable inne niż wymienione w 17 04 10 w ilości 3,5 Mg,
11. 17 06 04 – materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 w ilości 3 Mg,
12. 19 08 14 – szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 w ilości 100 Mg.

4.1.2. Charakterystyka, podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów dopuszczonych do wytworzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
Odpady niebezpieczne				
1	06 10 02	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpad stanowi stężona woda amoniakalna i zakwaszony roztwór NaOH, które powstają z instalacji produkcji stężonej wody amoniakalnej i doczyszczania mieszanki parowo-gazowej od siarkowodoru stanowiącej rezerwę dla instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą CLAUSA. Odpady powstają na Oddziale Węglpochodnych	Skład odpadu: - stężona woda amoniakalna: amoniak, dwutlenek węgla, siarkowodór, cyjanowodór - zakwaszony roztwór NaOH: ług sodowy, siarkowodór, amoniak dwutlenek węgla. Właściwości odpadu: H8 żrące, H14 ekotoksyczne.
2	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpadem są przepracowane oleje przekładniowe i smarowe stosowane w maszynach i urządzeniach zainstalowanych na wydziałach produkcyjnych. Odpady powstająca na Oddziałach: Węglowni, Piccosortowni, Węglpochodnych.	W skład odpadu w zależności od oleju wchodzi między innymi: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie, azotyny, fosforany. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H14 ekotoksyczne.
3	13 03 10	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpad powstaje z wymiany olejów elektroizolacyjnych ze stosowanych na terenie instalacji urządzeń elektroenergetycznych (włączniki, transformatory, itp.).	W skład odpadu wchodzi: wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne, metale ciężkie, azotyny, fosforany. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H14 ekotoksyczne
4	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub innymi zanieczyszczone	Odpad stanowią opakowania z tworzyw sztucznych, po preparatach stosowanych w procesie chemicznego oczyszczania ścieków. Odpady powstają na Oddziałach: Węglpochodnych –	Skład odpadów opakowań zależy od rodzaju związku chemicznego: kwas fosforowy właściwości odpadu: H8 żrące, H14 ekotoksyczne, chlorkan sodu właściwości odpadu H8 żrące, siarczan żelaza właściwości odpadu: H4 drażniące, H5 szkodliwe, H8 żrące, podchloryn sodu właściwości odpadu: H8 żrące.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
			biologiczna oczyszczalnia ścieków	
5	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)	Odpad stanowią: filtry olejowe, tkaniny do wycierania - czysto zanieczyszczone olejami, smarami, smołą oraz zużyte, półmaski filtrująco-pochłaniające stosowane jako ochrona dróg oddechowych na stanowiskach pracy. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowni, Piecosortowni, Węglpochodnych	W skład odpadu wchodzi: tkanina, olej, smar lub smoła, tworzywo sztuczne, stal, węgiel aktywny. Właściwości odpadu: H4 drażniące, H14 ekotoksyczne.
6	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpadem są zużyte lampy fluorescencyjne i lampy sodowo - rtęciowe używane do oświetlenia oraz zużyte monitory ekranowe z instalacji	W skład odpadu wchodzi: rtęć, szkło i metal, tworzywa sztuczne, wyposażenie elektroniczne. Właściwości odpadu: H6 toksyczne, H10 działające szkodliwie na rozrodczość, H14 ekotoksyczne.
7	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpad stanowią wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe z pojazdów mechanicznych (wózków widłowych, ładowy, ciągnika rolniczego) związanych z obsługą oddziałów produkcyjnych oraz urządzeń prądowców instalacji posiadających własny akumulator rozruchowy.	W skład odpadu wchodzi: płyty Pb, elektrolit i obudowa z tworzywa sztucznego. Właściwości odpadu: H5 szkodliwe, H10 działające szkodliwie na rozrodczość, H11 mutagenne, H14 ekotoksyczne.
8	16 08 02	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpad stanowi zużyty katalizator stosowany w instalacji odsiarczania gazu koksowniczego. Odpady powstają na Oddziale Węglpochodnych - Instalacja Odsiarczania Gazu Koksowniczego	W skład odpadu wchodzi: nadtlenek niklu, tlenek kobaltu II, magnezu, glinu, krzemu, żelaza, wapnia oraz nadtlenek sodu. Właściwości odpadu: H6 toksyczne, H7 rakotwórcze, H5 szkodliwe, H14 ekotoksyczne
9	17 02 04	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpad stanowią zużyte podkłady kolejowe z torowiska maszyn piecowych, nasycone środkami konserwującymi stanowiącymi substancje o różnorodnym składzie chemicznym (związki nieorganiczne i organiczne). Odpady powstają na Oddziale Piecosortowni	Skład odpadu olej krezotowy. Właściwości odpadu: H7 rakotwórcze, H11 mutagenne, H4 drażniące, H13 uczulające, H14 ekotoksyczne.
10	19 08 11	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego	Odpad stanowią osady ściekowe powstałe podczas biologicznego oczyszczania ścieków	W skład odpadu wchodzi substancje organiczne w tym białka i węglowodory aromatyczne oraz cyjanki, woda 75%. Właściwości odpadu: H6 toksyczne, H14

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
		oczyszczania ścieków przemysłowych	przemysłowych w zakładowej oczyszczalni ścieków. Odpady powstają na Oddziale Węglpochodnych.	ekotoksyczne.
Odpady inne niż niebezpieczne				
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpad stanowią zużyte taśmy oraz rolki gumowane z transporterów taśmowych oraz paski klinowe. Odpady powstają na Oddziałach: Węglowni, Piecosortowni	W skład odpadu wchodzi: guma, tkaniny syntetyczne, metalowe elementy konstrukcyjne. Odpady nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymienione w 08 03 17	Odpad stanowi zużyty toner z drukarek laserowych i kserokopiarów oraz wkłady z drukarek atramentowych wykorzystywanych na instalacji.	W skład odpadu wchodzi: tworzywa sztuczne, atrament Odpady nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpady stanowią zużyte wkłady filtracyjne oraz zużyta odzież robocza. Odpady powstają na Oddziałach: Węglpochodnych, Piecosortownia,	W skład odpadu wchodzi: - zużyta tkanina filtracyjna powstała z wymiany z prasy filtracyjnej biologicznej oczyszczalni ścieków; tkanina filtracyjna jest tworzywem polimerowym – polipropylen, - zużyte worki filtracyjne z instalacji odpylania gazów odlotowych z procesu wypychania koksu; tkanina filtracyjna wykonana jest z filcu igłowanego, - zużyte worki filtracyjne z instalacji odkurzania obiektów węglowni, piecowni i sortowni; tkanina filtracyjna, - odzież ochronna i robocza; tkaniny, skóra, tworzywa sztuczne. Odpady nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte części instalacji elektrycznej, energetycznej, automatyki sterowania maszyn i urządzeń, komputery.	Zawierają w swoim składzie metale (żelazne i nieżelazne), tworzywa sztuczne (głównie PE i PVC) Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
5	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpad stanowią pokruszone kształtki ceramiczne i cegły szamotowe powstałe podczas remontu wykładziny ceramicznej komór koksowniczych. Odpady powstają na Oddziale Piecosortowni	Zawierają w swoim składzie włókna ogniotrwałe powstałe na bazie tlenków glinu, krzemu i jego pochodnych Nie stwarzają bezpośredniego zagrożenia dla środowiska
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpad powstaje podczas prac remontowych instalacji. Mieszanka cementu i kruszywa.	Skład: węglany, krzemiany, krzemionka, metale żelazne; Właściwości: nie powodują zanieczyszczenia środowiska lub zagrożenia dla życia lub zdrowia ludzi, nie ulegają biodegradacji sypkie, ciała stałe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Charakterystyka i źródło powstawania odpadów	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów
7	17 04 02	Aluminium	Odpad powstaje podczas prac remontowych i demontażu instalacji i urządzeń.	Skład odpadu: aluminium. Nie powodują bezpośredniego zagrożenia dla środowiska, ciała stałe
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpad powstaje w wyniku prac remontowych – demontażowych urządzeń i instalacji.	Stanowią go: elementy konstrukcji, zbrojenia, zużyty osprzęt baterii. Skład odpadu typowy dla stali.
9	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad powstaje podczas prac remontowych i demontażu instalacji i urządzeń.	Skład odpadu: miedź, brąz, mosiądz, ołów.
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad stanowią zużyte kable elektryczne z instalacji.	W skład odpadu wchodzi: drut miedziany, aluminiowy, stalowy, osłony ołowiowe, tworzywa sztuczne.
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpad stanowi zużyty materiał izolacyjny – wełna mineralna z przewodzonych remontów oraz bieżących napraw i demontażu instalacji.	Podstawowy skład: głównie tworzywa sztuczne (gł. PP, PE, PVC), włókna naturalne lub sztuczne, celuloza, krzemionka. Właściwości: nie powoduje bezpośredniego zagrożenia dla środowiska.
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpad stanowi osad powstały podczas oczyszczania ścieków – wód popłucznych z płukania filtrów żwirowych stacji uzdatniania wody przemysłowej w pompowni „Radlin”.	Skład odpadu: cząstki mineralne i organiczne (mul, piasek, liście, rośliny wodne). Nie stwarzający bezpośredniego zagrożenia dla środowiska

* - odpady niebezpieczne

4.1.3. Miejsce i sposób magazynowania odpadów

Wytwarzane odpady magazynowane są na terenie zakładu w wydzielonych miejscach odpowiednio przystosowanych do magazynowania danego rodzaju odpadu. Odpady niebezpieczne magazynowane są w specjalnych pojemnikach (beczki, skrzynie, kontenery), umieszczonych w pomieszczeniach zamykanych lub zadaszonych, o odpowiedniej nawierzchni i wentylacji, zabezpieczonych przed przedostaniem się osób nieupoważnionych i zwierząt, wyposażone w tablice informacyjne o rodzaju odpadu.

Odpady magazynowane są przez określony termin, wynikający np. z zawartej umowy lub do momentu zebrania większej partii danego rodzaju odpadu, jednak z zachowaniem okresu czasu wymaganego w obowiązujących przepisach.

Wytwarzane odpady będą magazynowane zgodnie z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów
1	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Przepracowane oleje zlewane są do dużych, szczelnie zamykanych beczek i umieszczone w wydzielonym pomieszczeniu przy magazynie olejów i smarów. Pojemniki są odpowiednio oznakowane. Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę, oraz spełnia wymagania ochrony

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów
			przeciwpożarowej.
2	13 03 10	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Zużyty olej gromadzony jest w zamykanych, opisanych beczkach, umieszczonych pod zamykaną, okratowaną wiatą przy magazynie smarów i olejów. Pomieszczenie posiada wybetonowaną podłogę, wyposażone jest w sorbenty oraz spełnia wymagania ochrony przeciwpożarowej. Miejsce magazynowania jest opisane.
3	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady opakowań po preparatach chemicznych magazynowane będą w wyznaczonym miejscu w wiacie kształtek Magazynu koksowni. Miejsce magazynowania jest opisane.
4	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 gromadzone są w opisanych pojemnikach umieszczonych: w garażu ładowarki Ł200, na placu przy budynku chłodziarek York, na palcu między kominem baterii a przyczółkiem baterii, w budynku stacji dozowania, w pomieszczeniu głównego warsztatu elektrycznego. Po napełnieniu pojemników odpady przewożone są do Magazynu Koksowni gdzie są magazynowane w wiacie kształtek. Miejsce magazynowania jest opisane.
5	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Zużyte lampy fluorescencyjne, sodowe, rtęciowe itp. gromadzone są w pojemnikach/opakowaniach oryginalnych w magazynku stacji dozowania, skąd przekazywane są do Magazynu Koksowni. Pomieszczenie posiada wybetonowaną szczelną posadzkę, wentylację naturalną. Zużyte monitory ekranowe magazynowane są w wydzielonym pomieszczeniu Magazynu Koksowni. Pomieszczenie posiada wybetonowaną posadzkę oraz wentylację naturalną. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane.
6	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Wyeksploatowane baterie i akumulatory ołowiowe magazynowane są w Magazynie Koksowni. Pomieszczenie posiada wybetonowaną, szczelną posadzkę oraz wentylację naturalną. Miejsce magazynowania jest opisane.
7	17 02 04	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Zużyte podkłady kolejowe magazynowane są na utwardzonym betonowym podłożu przy budynku lokomotywowni.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady z transporterów taśmy oraz rolki gumowane magazynowane są na utwardzonym podłożu w wyznaczonym miejscu obok warsztatu „górnego” Miejsce magazynowania jest opisane.
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpad magazynowany jest w opisany pojemniku umieszczonym w pomieszczeniu budynku administracji. Po napełnieniu pojemnika odpady przewożone są do Magazynu Koksowni. Miejsce magazynowania jest opisane.
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Zużyta odzież ochronna i robocza gromadzona jest w opisany pojemniku ustawionym w budynku łaźni zakładowej. Zużyte filtry workowe magazynowane są w pojemniku umieszczonym pomiędzy budynkiem rozdzielni elektrycznej a osadnikiem wód opadowych. Zgromadzone odpady przekazywane są następnie do magazynu koksowni. Miejsce magazynowania odpadów jest opisane.
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady zużytych elementów urządzeń elektronicznych i elektrycznych magazynowane są w wyznaczonym miejscu w magazynie Koksowni.
5	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady magazynowane są w wyznaczonym miejscu przy wiacie magazynowej oddziału Remontowego. Miejsce magazynowania jest opisane.
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu.	Powstałe odpady przewożone są do miejsca magazynowania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsca i sposób magazynowania odpadów
		gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	wyznaczonego przy wiacie Oddziału Remontowego. Miejsce magazynowania jest opisane.
7	17 04 02	Aluminium	Odpad magazynowany jest w pomieszczeniu magazynu Koksowni.
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady żelaza i stali po zakończeniu prac remontowych magazynowane są na zakładowym złomowisku. Zakładowe złomowisko znajduje się na utwardzonym terenie w rejonie wiaty magazynowej oddziału utrzymania ruchu (OUR)
9	17 04 07	Mieszanki metali	Odpad magazynowany jest w wyznaczonym miejscu pomieszczenia magazynu Koksowni.
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Kable nie nadające się do ponownego użytku, magazynowane są w magazynie Koksowni. Miejsce magazynowania jest opisane.
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Zużyta wełna mineralna z wymiany izolacji termicznej magazynowana w opisanych pojemnikach usytuowanych na placu przy budynku chłodziarek York.

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

4.1.4. Sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Sposób dalszego gospodarowania wytwarzanymi odpadami będzie zgodny z poniższą tabelą:

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania	Odbiorca
1	06 10 02	Odpady zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną	odbiorca zewnętrzny
2	13 02 08	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 rafinacja oleju	odbiorca zewnętrzny
3	13 03 10	Inne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R9 rafinacja oleju	odbiorca zewnętrzny
4	15 01 10	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w	odbiorca zewnętrzny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania	Odbiorca
			procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną	
5	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 przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez termiczne przekształcanie	odbiorca zewnętrzny
6	16 02 13	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D9 unieszkodliwianie poprzez obróbkę fizyko-chemiczną	odbiorca zewnętrzny
7	16 06 01	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R6 poddawane regeneracji	odbiorca zewnętrzny
8	16 08 02	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D5 składowanie na składowisku odpadów	odbiorca zewnętrzny
9	17 02 04	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne	odbiorca zewnętrzny
10	19 08 11	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpady poddawane będą procesowi przetwarzania w procesie R3 odzysk	w miejscu

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania	Odbiorca
1	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R1 wykorzystanie głównie jako paliwa lub innego środka wytwarzania energii lub procesie D10	odbiorca zewnętrzny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania	Odbiorca
			unieszkodliwianie poprzez termiczne przekształcanie	
2	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 wstępne przetwarzanie odpadów	odbiorca zewnętrzny
3	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż 15 02 02	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D10 unieszkodliwianie poprzez przekształcanie termiczne	odbiorca zewnętrzny
4	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny
5	16 11 06	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub procesie D1 składowanie na składowisku odpadów	odbiorca zewnętrzny
6	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R12 przetwarzanie wstępne odpadów lub procesie D1 składowanie na składowisku odpadów	odbiorca zewnętrzny
7	17 04 02	Aluminium	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny
8	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób zagospodarowania	Odbiorca
9	17 04 07	Mieszanki metali	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny
10	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie R4 odzysk metali	odbiorca zewnętrzny
11	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D1 składowanie na składowisku odpadów	odbiorca zewnętrzny
12	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady przekazywane będą firmom zewnętrznym posiadającym stosowane zezwolenia na przetwarzanie tego rodzaju odpadów w procesie D8 unieszkodliwianie poprzez obróbkę biologiczną	odbiorca zewnętrzny

4.2. Przetwarzanie odpadów

4.2.1. Rodzaj i ilość odpadów dopuszczonych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku.

4.2.1.1. Przetwarzanie odpadów (odzysk) w procesie R3

A. Odpady niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces
1	05 06 03	Inne smoły	10 000,00 <i>w tym 10 000 odpady z zewnątrz</i>	R3
2	16 05 08	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	0,30 <i>w tym 0,30 odpady z zewnątrz</i>	R3
3	17 03 03	Smola i produkty smolowe	50,00 <i>w tym 50 odpady z zewnątrz</i>	R3
4	19 08 11	Szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	200,00	R3
Razem			10 250,30 <i>w tym 10 050,30 odpady z zewnątrz</i>	

B. Odpady inne niż niebezpieczne:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces
1	19 08 05	Ustabilizowane komunalne osady ściekowe	1 500,00 <i>w tym 1 500 odpady z zewnątrz</i>	R3
Razem			1 500,00 <i>w tym 1 500 odpady z zewnątrz</i>	

Łącznie ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w procesie R3 nie przekroczy ilości 11 750,30 Mg, z czego odpadów niebezpiecznych 10 250,30 Mg.

4.2.1.2. Przetwarzanie odpadów (unieszkodliwianie) w procesie D8

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]	Proces
1	05 06 80	Odpady ciekłe zawierające fenole	3 500,00 <i>w tym 3 500 odpady z zewnątrz</i>	D8
Razem			3 500,00 <i>w tym 3 500 odpady z zewnątrz</i>	

Łączna ilość odpadów poddawanych procesowi przetwarzania w procesie D8 nie przekroczy ilości 3 500 Mg.

4.2.2. Miejsce i metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji.

Działalność w zakresie przetwarzania odpadów (odzysku i unieszkodliwiania) prowadzona będzie na terenie Koksowni Radlin w Radlinie, ul. Hutnicza 1.

Odpady o kodach 05 06 03, 17 03 03, 19 08 05 na bieżąco są wykorzystywane do preparacji mieszanki wsadowej. Każdy transport odpadów jest opróżniany ze skrzyni transportowej w punkcie wylądunku węgla z samochodów i przykrywany grubą warstwą węgla. Następnie przy pomocy ładowarki odpady zostają przemieszane ze świeżą warstwą węgla. Wymieszany węgiel i odpady kierowane są do obiegu technologicznego węglowni. Odpady o kodzie 19 08 11 po uprzednim odwodnieniu do zawartości około 75% wody, ze względu na znaczną zawartość masy organicznej są na bieżąco w całości wykorzystywane do preparacji wsadu węglowego, wpływając na optymalizację zużycia wsadu węglowego.

Odpady o kodzie 16 05 08 w postaci przesączu ksylenu i toluenu zanieczyszczonego smołą są wykorzystywane poprzez zawracanie do procesu przygotowania smoły. Odpady transportowane są na Oddział WęglPOCHODNYCH, gdzie dodawane są do zbiornika smoły. Prowadzony proces przetwarzania odpadów jest procesem recyklingu lub odzysku substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) i zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem R3. Łączna ilość odpadów poddawanych odzyskowi wynosi 11 750, 30 Mg.

Odpady o kodzie 05 06 80 ciekłe zawierające fenole, które powstaną w sytuacjach awaryjnych w przypadku likwidacji innego zakładu Spółki oraz odbierane od kontrahentów zewnętrznych, przewożone są do Koksowni Radlin wprost na oddział węglPOCHODNYCH w celu unieszkodliwienia w zakładowej biologicznej oczyszczalni ścieków. Prowadzony proces przetwarzania odpadów jest procesem obróbki biologicznej, niewymienionym w innej pozycji niniejszego załącznika, w wyniku której powstają ostateczne

związki lub mieszanki, które są unieszkodliwiania za pomocą któregośkolwiek spośród procesów wymienionych w poz. D1 – D12 i zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. z 2013r. poz. 21 ze zm.) oznaczony jest symbolem D8. Łączna ilość odpadów poddawanych unieszkodliwianiu wynosi 3 500 Mg.

4.2.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetwarzania.

Wytwarzane odpady własne o kodzie: 19 08 11 *szlamy zawierające substancje niebezpieczne z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych* nie są magazynowane na terenie Koksowni Radlin są bezpośrednio poddawane odzyskowi w instalacji koksowni. Odpady odbierane z zewnątrz nie są magazynowane na terenie Koksowni Radlin. Przywożone odpady są bezpośrednio poddane procesowi odzysku lub unieszkodliwieniu w instalacji koksowni.

II. W części V „V. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.”, punkt 7. „7. Monitoring wytwarzanych odpadów” otrzymuje brzmienie:

„7. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami.

Dla odpadów wytwarzanych w związku z eksploatacją instalacji oraz odpadów przyjmowanych do przetwarzania winna być prowadzona ilościowa i jakościowa ewidencja zgodnie z przepisami dotyczącymi klasyfikacji i ewidencji odpadów.”

III. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

UZASADNIENIE

Marszałek Województwa Śląskiego udzielił pozwolenia zintegrowanego Kombinatowi Koksochemicznemu „Zabrze” S.A. z siedzibą w Zabrzu, decyzją Nr 2565/OS/2008 z dnia 25 września 2008 r., zmienionej decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 7 października 2010 r., Nr 4266/OS/2010, z dnia 8 lutego 2012 r., Nr 304/OS/2012, z dnia 21 stycznia 2013 r., Nr 212/OS/2013, z dnia 27 maja 2014 r., Nr 1034/OS/2014 oraz decyzją z dnia 24 listopada 2014 r., Nr 2391/OS/2014 (do której prawa i obowiązki przeniesiono decyzją Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 5 grudnia 2013 r., Nr 2570/OS/2013), dla instalacji w przemyśle mineralnym – piece koksownicze zlokalizowane w Koksowni „Radlin” w Radlinie, ul. Hutnicza 1 – eksploatowanej obecnie przez JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu (Regon: 278093210, NIP: 629-22-56-576)

Podaniem z dnia 4 lipca 2014 r. JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrzu wystąpiła o zmianę ww. decyzji Marszałka Województwa Śląskiego.

Przedmiotowa instalacja kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 1 pkt. 3 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne

zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 r., poz.1169) a także do § 2 ust.1 pkt 17 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. Nr 213, poz. 1397 z późn.zm.). Zatem zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy Prawo ochrony środowiska (tekst jednolity Dz. U. z 2013r. poz. 1232) Marszałek Województwa Śląskiego jest organem właściwym do podjęcia decyzji w przedmiotowej sprawie.

Przedłożona dokumentacja wymagała złożenia wyjaśnień i uzupełnień (wezwanie z dnia 19 sierpnia 2014 r. o znaku OS PZ.KW-00489/14. Firma JSW KOKS S.A. z siedzibą w Zabrze przedłożyła uzupełnienia do wniosku pismem z dnia 8 września 2014 r. (wpływ do tut. Urzędu dnia 12 września 2014 r.

Zmiana obowiązującego pozwolenia zintegrowanego, jak wynika z wniosku, związana jest z bieżącymi zmianami w działalności Zakładu.

W zakresie gospodarki odpadami w pozwoleniu dokonano zmian w zakresie:

- dostosowania zapisów pozwolenia do aktualnie obowiązujących wymogów prawnych w zakresie gospodarki odpadami,
- listy odpadów dopuszczonych do wytwarzania,
- listy odpadów dopuszczonych do przetworzenia,

Wszystkie wprowadzone zmiany są zgodne z przedłożonym wnioskiem a sposób gospodarowania nowym rodzajem odpadu jest prawidłowy i zgodny z obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

W niniejszej decyzji zostały określone rodzaje i ilości odpadów dopuszczonych do wytwarzania w ciągu roku z określeniem sposobu gospodarowania oraz miejsc i sposobu magazynowania. Sposób zagospodarowania wytwarzanych odpadów winien być zgodny z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz. U. poz. 21. z 2013r.) oraz aktów wykonawczych do tej ustawy. Odpady powiązane technologicznie z instalacjami posiadają określony podstawowy skład chemiczny oraz właściwości zgodnie z wymogami ww. ustawy Prawo ochrony środowiska. Sposób prowadzenia jakościowej i ilościowej ewidencji odpadów, określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r. w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673).

Przed wydaniem decyzji umożliwiono stronie wypowiedzenie się co do zebranych dowodów i materiałów – zgodnie z art.10 § 1 Kpa (pismo z dnia 12 grudnia 2014 r.). Strona nie złożyła uwag do zebranego materiału dowodowego.

Zgodnie z art. 155 Kpa, organ administracji publicznej może zmienić decyzję ostateczną, jeżeli spełnione są następujące przesłanki:

- zmiana dotyczy decyzji, na mocy której strona nabyła prawo,
- strona wyraziła zgodę na zmianę decyzji,
- przepisy szczególne nie sprzeciwiają się zmianie takiej decyzji
- za zmianą decyzji przemawia interes społeczny lub słuszny interes strony.

W toku prowadzonego postępowania ustalono, że Zakład spełnia wszystkie w.w. przesłanki.

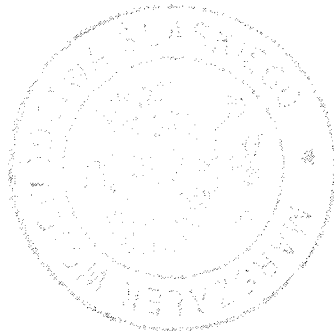
Uwzględniając powyższe orzeczono jak w sentencji.

Decyzję niniejszą wydano zgodnie z wnioskami strony, przy zachowaniu wymagań przepisów szczególnych.

W związku z powyższym decyzja jest prawnie i merytorycznie uzasadniona.

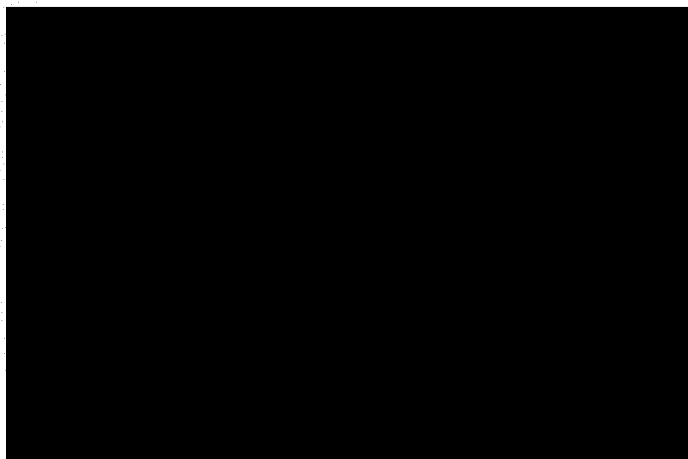
Pouczenie

Od decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem organu który ją wydał, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.



podpisano:

Z up. MARSZAŁKA
WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zastępca Dyrektora
Wydziału Ochrony Środowiska



Uiszczono opłatę skarbową, w wysokości – 1005,50 PLN. Opłaty dokonano na konto Urzędu Miasta Katowice.
Główny Specjalista w Wydziale Ochrony Środowiska:

