

DECYZJA Nr 2242/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 24 sierpnia 2014 r. znak DE-4/DE-42/172/2014 złożonego przez pełnomocnika ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej dotyczącego zmiany pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07 dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na godzinę zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Metalowców 13.

zmieniam

na wniosek strony decyzję Wojewody Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07 dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na godzinę zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Metalowców 13 w następujący sposób:

I. Użyte w sentencji decyzji wyrażenie:

„ udzielam **Hucie Królewska Sp. z o.o.** pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.”

otrzymuje nowe brzmienie:

„ udzielam **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej** przy Al. J. Piłsudskiego 92 (REGON: 277839653-00023, NIP: 634-24-63-083) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę zlokalizowanej w ArcelorMittal Poland” S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie przy ul. Metalowców 13.”

II. Rozdział III. Gospodarka odpadami otrzymuje nowe brzmienie:

„ Warunki w zakresie gospodarowania odpadami obejmują:

- wytwarzanie odpadów,
- miejsca i sposób magazynowania wytwarzanych odpadów.

III.A. Warunki wytwarzania odpadów.

1. Określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku:

Wytwarzanie odpadów w „ArcelorMittal Poland” S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie odbywa się w związku z eksploatacją instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali surowej na godzinę.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.	0,2
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	7,00
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone.	10,00
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi.	4,00
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 i 16 02 12.	0,04
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	1,0
2.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza.	4 500,00
3.	10 02 99	Inne nie wymienione odpady.	123,0
4.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów.	2 000,00
5.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza i jego stopów.	12 000,00
6.	12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych.	0,1
7.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	0,1
8.	13 08 99	Inne nie wymienione odpady.	8,5
9.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	10,00
10.	16 01 99	Inne nie wymienione odpady .	0,05
11.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	10,00
12.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	10,00
13.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory.	0,1
14.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz.	10,00
15.	17 04 02	Aluminium.	5,00
16.	17 04 05	Żelazo i stal.	10 500,00
17.	17 04 07	Mieszanki metali.	10,00
18.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10.	0,1

2. Wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz źródła i miejsca ich powstawania.

A. Odpady niebezpieczne.

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

Są to odpady powstające na terenie instalacji w wyniku obróbki metali na piłowiertarkach. Odpady stanowią zużyte emulsje olejowe powstające w procesie wymiany ich na nowe. Odpady są mieszaniną wody i węglowodorów o właściwościach łatwopalnych.

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

Są to odpady powstające w wyniku wymiany oleju zużytego na nowy. Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, zanieczyszczonych głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych tj. frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo około 500 mg/kg oraz cynk 600 mg/kg. Odpady posiadają właściwości łatwopalne.

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

Są to odpady w postaci opakowań po smarach i olejach używanych do smarowania urządzeń na terenie instalacji oraz opakowania po farbach i rozpuszczalnikach używanych do znakowania wyrobów. W skład odpadu wchodzi stal z opakowania oraz mieszanina węglowodorów aromatycznych i alifatycznych wykazujące właściwości drażniące oraz toksyczne.

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

Są to odpady w postaci czyściwa pochodzącego z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych instalacji, czyściwa nasączone olejem, naftą, benzyną. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, głównie ropopochodnymi i środkami chemicznymi stosowanymi w zakładzie o właściwościach łatwopalnych.

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

Są to odpady w postaci zużytych lamp fluorescencyjnych, żarowo – rtęciowe, żarówki rtęciowe systematycznie wymieniane w urządzeniach elektrycznych i elektronicznych instalacji. Składają się z elementów aluminiowych, niewielkiej ilości rtęci oraz luminoforu nasączonego rtęcią. Są to również zużyte monitory, zasilacze awaryjne. Skład tych odpadów to mieszanina elementów metalowych, szklanych i plastikowych zawierających metale ciężkie o właściwościach szkodliwych.

B. Odpady inne niż niebezpieczne

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

Są to odpady w postaci zużytych tonerów stosowanych w urządzeniach np. drukarkach, kserokopiarkach będących na wyposażeniu hali. Odpady składają się z obudowy z tworzywa sztucznego, toneru, pigmentu, laku, barwnika, kompozycji pokostów olejowych lub żywic z dodatkiem wypełniaczy, plastyfikatorów i suszek niezawierających substancji niebezpiecznych.

10 02 10 - Zgorzelina walcownicza.

Są to odpady w postaci zgorzeliny walcowniczej w formie płatków tlenków żelaza powstające w procesie nagrzewania wsadu w piecach grzewczych i procesie walcowania. Odpady składają się głównie z tlenków żelaza, jak FeO i Fe_3O_4 .

10 02 99 - Inne nie wymienione odpady.

Są to odpady powstające w wyniku wymiany wymurówki pieców grzewczych. Odpad składa się głównie z tlenków krzemu i glinu SiO_2 i Al_2O_3 .

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

Są to odpady z toczenia walców na tokarkach oraz mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego, a także odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie innych urządzeń na terenie zakładu. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów.

12 01 02 - Cząstki i pyły żelaza i jego stopów.

Są to odpady powstające w wyniku obcinania końcówek wyrobów walcowanych oraz wybraków. Są to kawałki stali z procesu obcinania/cięcia wyrobów stalowych. Ich podstawowy skład chemiczny to głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan.

12 01 04 - Cząstki i pyły metali nieżelaznych.

Są to odpady wytwarzane podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń na terenie zakładu. Są to drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium i miedzi. Ich podstawowy skład chemiczny to: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel.

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

Są to odpady wytwarzane podczas wymiany tarcz i kamieni szlifierskich. Podstawą składu chemicznego odpadu jest korund.

13 08 99 - Inne nie wymienione odpady.

Są to odpady w postaci zaolejonych mułków zgorzelinowych i zgorzeli powstające w wyniku okresowego czyszczenia urządzeń produkcyjnych. W ich skład wchodzi tlenki żelaza oraz węglowodory aromatyczne i alifatyczne.

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

Są to odpady w postaci czyściwa pochodzącego z czyszczenia zabrudzonej aparatury, brudnych urządzeń elektrycznych instalacji. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami innymi niż niebezpieczne.

16 01 99 - Inne nie wymienione odpady.

Są to odpady gumowe (węże) zanieczyszczone olejem i smarem powstające w wyniku prowadzenia prac naprawczych urządzeń hydraulicznych. W skład odpadu wchodzi kauczuk, polibutadien, węglowodory.

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

Są to odpady w postaci zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych instalacji, uszkodzone urządzenia typu silniki elektryczne, klawiatury, myszki komputerowe, drukarki, skanery, telefony, fax. Odpady te składają się z elementów metalowych, tworzywa sztucznego i elementów szklanych i nie zawierają substancji niebezpiecznych.

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

Są to odpady w postaci zużytych elementów urządzeń np. styczniki, czujniki, przekaźniki, aparaty elektryczne z układu sterowania, powstające w wyniku ich wymiany na nowe w instalacji. Odpady stanowią mieszaninę różnego rodzaju metali, tworzyw sztucznych i elementów szklanych nie zawierających substancji niebezpiecznych.

16 06 05 - Inne baterie i akumulatory.

Są to odpady w postaci baterii powstałe w wyniku wymiany źródła zasilania w miernikach. W skład odpadu wchodzi elektrolit stosowany jest roztwór alkaliczny (zasadowy). Najczęściej stosowanym elektrolitem jest wodorotlenek potasu. Baterie tego typu nie zawierają rtęci ani kadmu.

17 04 01- Miedź, brąz, mosiądz.

Są to odpady w postaci zużytych elementów automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe w czasie prowadzenia prac remontowych w instalacji. Skład odpadu to miedzi, brąz lub mosiądz.

17 04 02 – Aluminium.

Są to odpady w postaci zużytych elementów automatyki i sterowania procesem wymagające wymiany na nowe w czasie prowadzenia prac remontowych w instalacji. Skład odpadu to wyeksploatowane elementy obudowy wykonane z aluminium.

17 04 05 - Żelazo i stal.

Są to odpady w postaci złomu stalowego pochodzące z remontów i demontażu obiektów budowlanych i wymiany elementów instalacji. Odpady stanowią przepalane rury stalowe wymagające wymiany na nowe, materiały pomocnicze, jak: gwoździe, śruby, wiertła, tarcze.

17 04 07 – Mieszanki metali.

Są to odpady w postaci nierozdzielnych części maszyn i urządzeń składające się z różnych metali powstające w wyniku prowadzenia prac remontowych na terenie instalacji.

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

Są to odpady w postaci kabli powstające podczas bieżących napraw, wymiany okablowania na terenie instalacji. Odpady stanowią zniszczone przewody izolowane np. z miedzi, jedno- lub wielożyłowe otoczone wspólną powłoką z tworzywa sztucznego.

3. Wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko.

W celu zminimalizowania ilości odpadów wytworzonych w postaci obcinki wyrobów stalowych wprowadzono odpowiednie serie produkcyjne dające możliwość maksymalnego ograniczenia koniecznych do obciążenia wyrobów. Sposobem zapobiegania powstawania odpadów jest prowadzenie optymalnego procesu nagrzewania wsadu co zmniejsza ilość zgorzeli powstającej na powierzchni wsadu.

W celu ograniczenia powstawania innych odpadów stosuje się następujące zasady:

- w gospodarce olejowej stosuje się oleje dobrej jakości, charakteryzujące się długim okresem trwałości,
- wszystkie instalacje i urządzenia eksploatowane są zgodnie z instrukcjami, co zapobiega ich zużyciu i przedłuża okres ich eksploatacji,
- na bieżąco prowadzi się przeglądy i remonty wszystkich elementów urządzeń oraz ich konserwację, aby zapobiec ich mechanicznemu zużyciu,
- w przypadku konieczności zakupu nowego urządzenia zwraca się uwagę na to, aby było to urządzenie dobrej jakości, z trwałych materiałów, o długim okresie użytkowania.

W celu ograniczenia uciążliwości gospodarki odpadami na środowisko w ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie realizowane są działania organizacyjne i techniczne, do których należą:

- działania polegające na wdrażaniu rozwiązań organizacyjnych pozwalających na ograniczenie ilości odpadów wytwarzanych oraz zminimalizowaniu ilości odpadów przeznaczonych do unieszkodliwiania,
- działania polegające na modernizacji istniejących instalacji,
- selektywna zbiórka odpadów w miejscach do tego przystosowanych,
- przekazywanie odpadów do odzysku firmom zewnętrznym,

- prowadzenie ścisłej ewidencji odpadów.

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

Wytworzone odpady ArcelorMittal Poland S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie będzie przekazywał firmom posiadającym stosowne zezwolenia na ich przetwarzanie.

5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów.

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadów na terenie zakładu
08 03 18	Odpadowy toner drukarski inny niż wymieniony w 08 03 17.	Odpady będą magazynowane w tekturowych, opisanych pudełkach w magazynie centralnym.
10 02 10	Zgorzelina walcownicza.	Odpady będą magazynowane w osadniku.
10 02 99	Inne niewymienione odpady.	Odpady będą magazynowane w skrzyniach stalowych w miejscu wykonywania remontu wymurówki.
12 01 01	Odpady z piłowania i toczenia żelaza oraz jego stopów.	Odpady będą magazynowane w opisanych kontenerach stalowych znajdujących się w wydzielonych miejscach hali Tokarni walców.
12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów.	Odpady będą magazynowane w opisanych kontenerach stalowych znajdujących się w wydzielonych miejscach hali Walcowni.
12 01 04	Cząstki i pyły metali nieżelaznych.	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach w wydzielonym miejscu warsztatu UR.
12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców.	Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu odpadów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20.	Odpady będą magazynowane w szczelnych, opisanych pojemnikach w warsztatach UR.
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu odpadów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
13 08 99*	Inne nie wymienione odpady.	Odpady będą magazynowane w szczelnych,

		zamykanych pokrywą i odpowiednio opisanych 200 l beczkach w wydzielonych miejscach hal, a następnie przekazywane do magazynu odpadów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub zanieczyszczone nimi	Odpady będą magazynowane w magazynie odpadów. Miejsce jest wyposażone w niezbędne sorbenty i zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nie ujęte w innych grupach) tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	Odpady w postaci szmat zanieczyszczonych substancjami niebezpiecznymi, magazynowane będą w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach w wydzielonych miejscach hali Walcowni, Wykańczalni i Tokarni walców, a następnie przekazywane do magazynu odpadów. Odpady w postaci filtrów olejowych i powietrznych magazynowane będą w szczelnym, zamykanym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu magazynu odpadów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02.	Odpady będą magazynowane w szczelnym, zamkniętym i opisanym pojemniku w wydzielonym miejscu wybetonowanego placu przy hali magazynowej. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 01 99	Inne niewymienione odpady.	Odpady będą magazynowane w szczelnych, zamkniętych i opisanych pojemnikach w wydzielonych miejscach hali Warsztacie UR, a następnie przekazywane do magazynu odpadów. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12.	Odpady będą magazynowane w opisanych pojemnikach w magazynie UR. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13.	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Do czasu przekazania odpadów firmie posiadającej stosowne zezwolenia odpady magazynowane będą na wcześniej przygotowanym terenie przy miejscu prowadzenia prac. Teren będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.

16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15.	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Do czasu przekazania odpadów firmie posiadającej stosowne zezwolenia odpady magazynowane będą na wcześniej przygotowanym terenie przy miejscu prowadzenia prac. Teren będzie ogrodzony i zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
16 06 05	Inne baterie i akumulatory.	Odpady będą magazynowane w szczelnych, opisanych pojemnikach w wyznaczonym Magazynie. Miejsce jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.
17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz.	Odpady będą magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemnikach w miejscach wytwarzania. Magazynowany w wydzielonym miejscu Magazynu.
17 04 02	Aluminium.	Odpady będą magazynowane w zamkniętym i opisanym pojemnikach w miejscach wytwarzania. Magazynowany w wydzielonym miejscu Magazynu.
17 04 05	Żelazo i stal.	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Odpady będą magazynowane w wydzielonym miejscu w pobliżu prac rozbiórkowych. Teren będzie zabezpieczony przed dostępem osób nieupoważnionych.
17 04 07	Mieszanki metali.	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Odpady będą magazynowane w opisanym kontenerze w miejscu wytworzenia lub w wydzielonym miejscu Magazynu.
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10.	Odpady powstają okresowo, w momencie prowadzenia prac remontowych. Odpady będą magazynowane w opisanym pojemniku w miejscu wytworzenia lub w wydzielonym miejscu Magazynu.

”

III. W rozdziale VII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiar i ewidencja wielkości odpadów.

Podpunkt Monitoring emisji substancji do powietrza otrzymuje nowe brzmienie:

”

Monitoring emisji substancji do powietrza należy prowadzić w następujący sposób:

- piec grzewczy pokroczny (emitor E-2) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem i pyłu zawieszonego PM-10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla,

- piec pokroczny dogrzewany (emitor E-3) – dwie serie pomiarowe w roku w zakresie pyłu ogółem i pyłu zawieszono PM-10, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla.”

IV. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

Niniejsza zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielona została na wniosek z dnia 24 sierpnia 2014 r. znak DE-4/DE-42/172/2014 złożony przez pełnomocnika **ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej** przy Al. J. Piłsudskiego 92 (Regon: 277839653-00023, NIP 634-24-63-083) w sprawie zmiany decyzji Wojewody Śląskiego z dnia Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07 dla instalacji do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na godzinę zlokalizowanej w Chorzowie przy ul. Metalowców 13.

Przedmiotowa instalacja zgodnie z punktem 2.3)a) załącznika rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 2 września 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r. poz. 1169), kwalifikuje się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości. Wobec tego dla przedmiotowych instalacji wymagane jest uzyskanie pozwolenia zintegrowanego w trybie przepisów ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t. j. z 2013 r. Dz. U. poz. 1232 ze zm.).

Z uwagi na prowadzenie przez Spółkę instalacji: do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton na godzinę – kwalifikowanych jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z §2 ust. 1 pkt 13 a) 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 nie została uznana za znaczącą zmianę pozwolenia zintegrowanego rozumianą jako zmianę sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowę, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko w rozumieniu art. 215 oraz art. 3 pkt 7 ww. ustawy Prawo ochrony środowiska, w związku z powyższym nie została wniesiona przez Zakład opłata w wysokości połowy opłaty rejestracyjnej.

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

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

W zakresie nazwy właściciela i miejsca instalacji zmieniono pozwolenie zintegrowane zgodnie z wnioskiem. Jak podano we wniosku z dniem 1 stycznia 2009 roku ówczesna Huta Królewska Sp. z o.o. w Chorzowie została inkorporowana do struktur ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, co spowodowało wydanie decyzji Marszałka Województwa Śląskiego z dnia 2 kwietnia 2009 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07 przenoszącej prawa i obowiązki wynikające z decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07 na ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej. Wobec powyższego faktu w przedmiotowej decyzji użyta w różnych miejscach decyzji nazwa spółki otrzymała nowe brzmienie: „ArcelorMittal Poland S.A. Al. J. Piłsudskiego 92 41-308 Dąbrowa Górnicza REGON: 277839653-00023, NIP: 634-24-63-083 natomiast miejsce instalacji otrzymało nowe brzmienie: ArcelorMittal Poland” S.A. Oddział Huta Królewska w Chorzowie ul. Metalowców 13.

W zakresie gospodarki odpadami zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie wnioskowanym przez wnioskodawcę. Zmiana w zakresie gospodarki odpadami dotyczyła ujęcia do procesu wytwarzania nowych rodzajów odpadów. Dodatkowo dostosowano pozwolenie zintegrowane do zapisów aktualnie obowiązujących wymogów prawnych w zakresie gospodarki odpadami. Sposób postępowania z odpadami będzie prowadzony w sposób zgodny z przepisami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 roku o odpadach (Dz. U z 2013 r. poz. 21 ze zm.). Zasady prowadzenia ewidencji odpadów określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 8 grudnia 2010 r., w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów (Dz. U. Nr 249, poz. 1673). Zasady postępowania z bateriami i akumulatorami określa ustawa z dnia 29 kwietnia 2009 r. o bateriach i akumulatorach (Dz. U. Nr 79 poz. 666 z póź. zm.). Zasady postępowania z olejami odpadowymi określa rozporządzenie Ministra Gospodarki i Pracy z dnia 4 sierpnia 2004 r. w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi (Dz. U. Nr 192, poz. 1968).

W zakresie emisji gazów i pyłów do powietrza zmieniono pozwolenie zintegrowane w zakresie wnioskowanym przez wnioskodawcę. Zakład zwrócił się o odstąpienie od konieczności wykonywania pomiarów z pieca przepychowego i kotliny kuziennej, z częstością 2 serii pomiarowych na rok argumentując, iż zarówno piec przepychowy jak również kotlina kuzienna pracują w sposób niesystematyczny (rozruch/wygaszenie), co powoduje trudności w ustaleniu okresu występowania emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz w przeprowadzeniu pomiarów z tych urządzeń. Analiza pomiarów przeprowadzanych w okresie ostatnich trzech lat wynika, że nie zostały przekroczone dopuszczalne wielkości substancji zanieczyszczających do powietrza ustalone w decyzji Wojewody Śląskiego z dnia 7 sierpnia 2007 r. znak ŚR-II-6618/125/3/11/07. Wobec powyższego organ przychylił się do wniosku strony o ograniczenie monitoringu emisji substancji do powietrza tylko z pieca grzewczego pokrocznego oraz z pieca pokrocznego dogrzewaczy.

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

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

Przed wydaniem niniejszej decyzji organ pismem z dnia 28 października 2014 r. znak OS.PZ.KW.-00656/14 zawiadomił Stronę o możliwości wypowiedzenia się co do zebranych materiałów w terminie 7 dni od dnia otrzymania zawiadomienia zgodnie z art. 10 § 1 ww. Kodeksu postępowania administracyjnego. W przewidzianym terminie nie wpłynęły do organu żadne uwagi do przedmiotowej sprawy

Wobec powyższego orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

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



podpisano:
z up. MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA
Witold Klimza
Zast pca Dyrektora
Wydział Ochrony rodowiska