

Katowice, dnia 4 czerwca 2025 r.
znak sprawy: OE-WS-PZ.7222.70.2024
(kontynuacja: OE-PZ.7222.7.2024)
znak decyzji: OE-WS-PZ.KW-00815/25
za dowodem doręczenia

Decyzja nr	2024/OE/2025
Organ wydający:	Marszałek Województwa Śląskiego
w sprawie	wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego
na podstawie	art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. <i>Kodeks Postępowania Administracyjnego</i> (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572) oraz na podstawie art. 181 ust. 1 pkt. 1, 183 ust. 1, 184 ust. 1, art. 192, art. 211, art. 214 ust. 5 i 378 ust. 2a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. <i>Prawo ochrony środowiska</i> (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm.)

po rozpoznaniu wniosku Pełnomocnika Strony z dnia 29 stycznia 2024 r.

orzekam

zmienić warunki pozwolenia zintegrowanego, udzielonego decyzją Wojewody Śląskiego znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7 z dnia 14 czerwca 2007 r. (ze zm.) dla instalacji:

- do spiekania rud metali, o przerobie nie mniejszym niż 500 000 t na rok - spiekalnia,
- do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – wielkie piece,
- do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę - stalownia,
- do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę - walcownia,
- do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę - wapniarnia,
- do oczyszczania ścieków - oczyszczalnia,

zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, eksploatowanych przez spółkę ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej (NIP: 6342463083, Regon: 277839653), w następujący sposób:

- I. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.” w punkcie 1. „Prowadzący instalację oraz charakterystyka działalności:” podpunkt D. „Instalacje (niebędące instalacjami IPPC) niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC, objęte pozwoleniem zintegrowanym.” otrzymuje brzmienie:**

„D. Instalacje (niebędące instalacjami IPPC) niepowiązane technologicznie z instalacją IPPC, objęte pozwoleniem zintegrowanym:

L.p.	Nazwa instalacji	Adres instalacji			Kwalifikacja przedsięwzięcia	Liczba instalacji	Numery ewidencyjne działek, na których zlokalizowana jest dana instalacja
		ulica i numer	kod	miasto			
1	Składowisko odpadów azbestowych	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	Rozp. § 2 pkt 41 Poś art. 378 ust. 2a pkt 2	1 instalacja, o zdolności przyjmowania 8 ton odpadów na dobę i pojemności całkowitej 1 230 m ³	Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III: 498
2	Instalacja regeneracji walców i osprzętu walcowniczego	Al. J. Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa Górnicza	Rozp. § 3 ust. 1 pkt. 54	1	Obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III: 454
3	Warsztat Remontowy	Al. Józefa Piłsudskiego 92	41-308	Dąbrowa	Rozp. § 3 ust 1 pkt 54	1	obręb 0021 Dąbrowa Górnicza III: 345

”

II. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.” punkt 3. „Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.” otrzymuje brzmienie:

„3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny.

3.1. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji IPPC.

A. instalacja do spiekania rud metali (IPPC) - spiekalnia.

Zadaniem instalacji jest przygotowanie mieszanki wsadu do procesu spiekania, produkcja spieku na taśmach spiekalniczych oraz rozładunek, rozdrobnienie i chłodzenie powstałego spieku. Produktem instalacji jest spiek stanowiący surowiec dla pierwotnego wytopu surowki. Surowcami do produkcji spieku są: materiały żelazonośne (rudę żelaza, walcovina, pył, wybrane frakcje żużła konwertorowego, szlam), topniki (kamień wapienny i dolomitowy), spiek zwrotny, koksik i biomasa. Instalacja obejmuje:

- system przenośników taśmowych, doprowadzających poszczególne składniki mieszanki spiekalniczej z magazynu uśredniającego do zasobników namiarowni wsadu spiekalni, w celu przygotowania mieszanki spiekalniczej,
- węzeł namiarowni składników mieszanki spiekalniczej, wyposażony w trzy, niezależne ciągi namiarowania wsadu, dla każdej taśmy spiekalniczej osobno, składające się z:
 - zasobników do gromadzenia surowców, osobnych dla mieszanki uśrednionej materiałów żelazonośnych, topników, koksiku i biomasy, zimnego spieku zwrotnego i gorącego spieku zwrotnego,
 - dozowników taśmowych, automatycznie naważających, dozujących poszczególne składniki na przenośniki zbiorcze indywidualne dla trzech taśm spiekalniczych, przenośników zbiorczych poszczególnych taśm spiekalniczych, transportujących surowce do mieszalni namiaru,
- węzeł namiarowni składników pylastych, w skład którego wchodzi:
 - zasobniki na dodatki dozowane do rudy, czyli walcovinę, frakcje żużła konwertorowego, mieszaninę pyłów i wapno palone, których zadaniem jest przyjmowanie i magazynowanie składników pylastych, system transportowy transportujący rudę wraz z dodatkami do magazynu uśredniającego rudę,
- węzeł mieszalni namiaru, wyposażony w 3 bębny mieszalnikowe (po jednym dla każdej taśmy spiekalniczej) oraz system przenośników taśmowych, transportujących mieszankę do zasobników buforowych na spiekalni,
- węzeł spiekania rud metali, w skład którego wchodzi:
 - zasobniki buforowe mieszanki spiekalniczej,
 - bębny grudkujące, służące do wymieszania, nawilżania i wytwarzania grudek z mieszanki spiekalniczej (po dwa dla każdej taśmy spiekalniczej),
 - trzy taśmy spiekalnicze do spiekania mieszanki i produkcji spieku, posiadające indywidualne piece zapłonowe, opalane mieszką gazu wielkopieczowego i koksowniczego.

Przygotowana mieszanka do procesu spiekania podawana jest na taśmę spiekalniczą poprzez bębny dozujące, umieszczone nad taśmą spiekalniczą. Zapalenie górnej warstwy wsadu następuje po wejściu taśmy spiekalniczej pod piec zapłonowy, opalany mieszanką gazu wielkopieczowego i koksowniczego. Spalana mieszanka gazów pozwala na uzyskanie temperatury w piecu zapłonowym około $1\,130 \div 1\,250\text{ }^{\circ}\text{C}$.

Spalanie koksiku i biomasy, zawartych w mieszance spiekalniczej, powoduje wytworzenie gorących spalin, które przechodząc przez mieszankę podgrzewają ją i powodują spiekanie. Każda taśma spiekalnicza posiada długość 78 m i szerokość 4 m i naciągnięta jest na dwóch bębnach. Składa się ze 132 wózków i 336 rusztów na każdym z wózków, przesuwających się na kołach po szynach umocowanych wzdłuż taśmy.

Parametry techniczne taśm spiekalniczych:

Wydajność	$Q = 380\text{--}450\text{ Mg/h}$ ($1150\text{ kg/m}^2\text{/h}$)
Czynna powierzchnia spiekania	$F = 324\text{ m}^2$
Szerokość wózków	$B = 4\text{ m}$
Ilość wózków	$l_1 = 132$
Ilość komór ssących	$l_2 = 27$
Max grubość spiekanej warstwy	$h = 550\text{ mm}$
Szybkość taśmy	$0 \div 4\text{ m/min}$.

W miejscu odrywania się spieku od taśmy spiekalniczej następuje zsyp spieku na łamacz spieku.

Każda taśma spiekalnicza posiada własny układ odciągowo-odpylający:

- Taśma spiekalnicza nr 1 posiada układ odciągowo-odpylający, w skład którego wchodzi 2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe, o wydajności $2 \times 900\,000\text{ m}^3\text{/h}$ i skuteczności odpylania na poziomie 99,5 %, gwarantujące dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 40 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa).
- Taśma spiekalnicza nr 2 posiada układ odciągowo-odpylający, w skład którego będą wchodziły 2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe, o wydajności $2 \times 900\,000\text{ m}^3\text{/h}$ i skuteczności odpylania na poziomie 99,5 %, gwarantujące dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 40 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa) – doposażenie w terminie do dnia wznowienia produkcji na taśmie spiekalniczej nr 2.
- Taśma spiekalnicza nr 3 posiada układ odciągowo-odpylający, w skład którego obecnie wchodzi 2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe, o wydajności $2 \times 900\,000\text{ m}^3\text{/h}$ i skuteczności odpylania na poziomie 99,5 %, gwarantujące dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 40 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa).

Gazy z wszystkich trzech taśm spiekalniczych, po odpyleniu w elektrofiltrach, wprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-14, o wysokości $h = 250$ m i średnicy $d = 10,0$ m.

Powyższe układy odciągowo-odpylające taśmy spiekalnicze nr 1 i nr 3, w celu odsiarczania spalin i usuwania rtęci, posiadają układy dozowania wapna (do odsiarczania) i węgla aktywnego (do usuwania rtęci). Dozowanie reagentów może odbywać się w dwóch etapach: pierwszy, do kolektora zbiorczego w hali spiekalni i drugi, w filtrze za polem elektrostatycznym. Ilości dozowanych reagentów są regulowane na podstawie pomiarów systemu ciągłego monitorowania składu gazów.

Układy odciągowo-odpylające taśm spiekalniczych nr 1 i nr 3 zostały również wyposażone w zbiorniki pyłu, który jest wychwytywany w elektrofiltrach hybrydowych.

Powyższe reagenty oraz pył magazynowane są w zbiornikach typu silos, posiadających odpowietrzenia, wyposażone w filtry tkaninowe, gwarantujące emisję pyłu na poziomie 10 mg/Nm^3 .

- Węzeł kruszenia, sortowania i chłodzenia spieku obejmuje trzy niezależne ciągi dla każdej taśmy spiekalniczej osobno, składające się z:
 - łamacza spieku, przesiewaczy wibracyjnych i chłodni obrotowej spieku,
 - systemu przenośników transportujących gotowy spiek do zasobników sortowni.

Gotowy spiek z taśmy spiekalniczej poddawany jest operacjom kruszenia na łamaczach spieku, przesiewania niedostatecznie spieczonych ziaren i chłodzenia. Chłodzenie gorącego spieku prowadzone jest w indywidualnych dla każdej taśmy chłodniach spieku, o średnicy 26 m i polega na przedmuchu powietrza przez warstwę spieku. Przedmuch prowadzony jest przy pomocy trzech wentylatorów powietrza. Gazy z chłodni obrotowej wykorzystywane są do podgrzania mieszanki przed piecem zapłonowym, warstwy spieczonej za piecem zapłonowym i do podgrzania wody w wymienniku ciepła, wykorzystanej do nawilżenia mieszanki w grudkownikach. Ochłodzony spiek zostaje rozładowany z chłodni do zasobników, z których podajnikami wibracyjnymi, poprzez przenośniki taśmowe, zasobniki buforowe sortowni i dalej przenośnikami, kierowany jest do namiarowni wielkich pieców.

Gazy z procesów kruszenia i przesiewania spieku oraz z chłodni spieku odpylane są w elektrofiltrach:

- Gazy z procesu kruszenia, przesiewania spieku taśmy nr 1 (węzeł rozładowczy nr 1) oraz chłodni spieku taśmy spiekalniczej nr 1, odpylane są w elektrofiltrze, o skuteczności odpylania 99,9 %, gwarantującym dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 30 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa).

Oczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza emitorem E-15, o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 6,0$ m.

- Gazy z procesu kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 i 3 (węzeł rozładowniczy nr 2) oraz chłodni spieku taśmy nr 2 odpylane będą w elektrofiltrze, o skuteczności odpylania 99,9 %, gwarantującej dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 30 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa), w terminie od dnia wznowienia produkcji na taśmie spiekalniczej nr 2. Oczyszczone gazy będą odprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-16, o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 6,0$ m.
- Gazy z procesu kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 i 3 (węzeł rozładowniczy nr 2) oraz chłodni spieku taśmy nr 3 odpylane są w elektrofiltrze, o skuteczności odpylania 99,9 %, gwarantującym dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu wynoszącej 30 mg/Nm^3 (jako wartość średniodobowa). Oczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza wspólnym emitorem E-16, o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 6,0$ m,
- Gazy z urządzeń sortowni i kruszenia spieku odpylane są w elektrofiltrze, o skuteczności odpylania 99,8 % w obiekcie 01-026, a następnie wprowadzane są do powietrza emitorem E-17, o wysokości $h = 60$ m i średnicy $d = 2,8$ m.

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę (IPPC) – wielkie piece.

Zadaniem instalacji jest przygotowanie mieszanki wsadu dla wielkich pieców i wytop surówki żelaza w wielkich piecach. Produktem instalacji jest surówka ciekła, stanowiąca surowiec do procesu produkcji stali w konwertorach tlenowych, surówka stała, stanowiąca produkt handlowy i gaz wielkopiecowy. Surowcami do produkcji surówki żelaza w instalacji do pierwotnego wytopu surówki jest spiek z instalacji spiekania rud, palety, koncentrat żelazonośny, ruda żelaza kawałkowa, wybrane frakcje żużla konwertorowego, topniki, różne frakcje i rodzaje koksu i pył węglowy, stosowany jako zamiennik części koksu.

W skład instalacji wchodzi:

- węzeł namiarowni wielkich pieców, obejmujący trzy niezależne ciągi namiarowania wsadu dla każdego wielkiego pieca osobno, składające się z:
 - systemu przenośników transportujących surowce do zasobników,
 - zasobników do gromadzenia surowców do procesu wielkopiecowego, osobnych dla spieku, koksu i dodatków wraz z systemem podajników i podawaczy,
 - przesiewaczy spieku i koksu,
 - przenośników głównych poszczególnych wielkich pieców służących do transportu i załadunku wsadu do gardzieli pieca,
- oraz urządzenia wtrysku pyłu węglowego do wielkiego pieca nr 2 takie jak:

- silos magazynowy i zbiorniki pośrednie pyłu węglowego,
- linie transportu pneumatycznego pyłu węglowego,
- zbiornik dystrybucyjny i układ rurociągów transportowych rozprowadzających surowiec do dysz dmuchu wielkopiecowego.
- węzeł pierwotnego wytopu surówki obejmujący:
 - trzy wielkie piece do wytopu surówki żelaza, usytuowane w okrągłych halach lejniczych, wyposażone w bezstożkowy aparat zasypowy Wurth, koryta i rynny spustowe surówki i żużla, odpylniki statyczne do wstępnego oczyszczania gazu wielkopiecowego oraz układ chłodzenia pieca,
 - nagrzewnice dmuchu wielkopiecowego Cowpera, po cztery dla każdego wielkiego pieca, opalane mieszkanką gazu wielkopiecowego i koksowniczego.

Parametry techniczne Wielkich Pieców:

Parametr	Jednostka	Wielki Piec nr 1	Wielki Piec nr 2	Wielki Piec nr 3
Pojemność użyteczna	m ³	3 130	3 600	3 355
Średnica garu	m	12	12	12
Średnica gardzieli	m	9	10	9
Wydajność maksymalna	Mg/a	2 200 000	2 600 000	2 200 000
Typ aparatu zasypowego	-	bezstożkowy Wurth	bezstożkowy Wurth	bezstożkowy Wurth
Średnica dysz gorącego powietrza	mm	130	130	130
Ilość dysz gorącego powietrza	szt.	32	32	32
Ilość otworów spustowych	szt.	4	4	4
Głębokość otworów spustowych	m	2,4	2,4	2,4
Ilość koryt głównych	szt.	4	4	4
Ilość rynien żużlowych	szt.	4	4	4
Temperatura procesu	°C	2 300	2 300	2 300

Wokół każdego wielkiego pieca usytuowana jest okrągła hala lejnicza, o średnicy 76 m, wyposażona w suwnice, poruszające się po okręgu. Załadunek surowców prowadzony jest od góry przez gardziel pieca, przechodząc stopniowo do dołu. Gorące powietrze nagrzewane jest w czterech nagrzewnicach indywidualnych dla każdego pieca, opalanych mieszkanką gazu koksowniczego i wielkopiecowego.

Parametry techniczne nagrzewnic dmuchu wielkopiecowego:

Powierzchnia grzewcza	70 000 m ²
Zużycie gazu	235 000 m ³ /h
Zużycie powietrza do spalania	180 000 m ³ /h
Temperatura dmuchu do pieca	1 200°C
Ciśnienie	0,43 MPa
Maksymalna ilość dmuchu	330 000 m ³ /h

Gorące powietrze wprowadzane jest do pieca od dołu rurociągiem dmuchu, przy pomocy 32 zestawów dysz. Dla intensyfikacji procesu, dmuch może być wzbogacony tlenem, parą wodną i gazem. Gazy, powstałe w wyniku spalania koksu, unoszą się

ku górze, powodując redukcję zawartych we wsadzie tlenków. Trzony pieca chłodzone są powietrzem, a obmurza garu, spadków, przestronu i szybu chłodzone są za pomocą płyt chłodniczych, chłodzonych wodą. Surówka kierowana jest do kadzi mieszalnikowych „torpedo”, o pojemności 420 Mg, którymi transportowana jest do stalowni konwertorowej lub na maszyny rozlewnicze. Po spuszczeniu surówki następuje spust żużla do koryt żużlowych i do instalacji granulacji żużla lub do dołów zlewnych, w celu przerobu na żużel kawałkowy. Surówka może być rozlewana w gąski, przy pomocy dwóch maszyn rozlewniczych. Chłodzenie surówki następuje poprzez polewanie wodą. Skrzepnięta surówka jest odbierana do pojemników ustawionych na wagonach kolejowych pod zsypami maszyn rozlewniczych.

- Węzeł odzysku gazu wielkopieczowego. Gaz wielkopieczowy, powstający podczas procesu wytopu surówki w wielkich piecach, po oczyszczeniu w indywidualnych dla każdego pieca instalacjach, wykorzystywany jest jako paliwo. Instalacja do odzysku gazu Wielkiego Pieca nr 1 i 3 wyposażona jest w:
 - odpylnik statyczny,
 - płuczkę wieżową SKRUBER, służącą do wstępnego oczyszczenia i schłodzenia gazu wielkopieczowego,
 - płuczki Venturii, służące do oczyszczania gazu wielkopieczowego,
 - układ dławienia wielkiego pieca nr 1, służący do utrzymania właściwego ciśnienia na gardzieli wielkiego pieca (układy dławienia wielkich pieców nr 2 i nr 3 są własnością odrębnego podmiotu),
 - zespół odwadniaczy wielkiego pieca nr 1 do odwodnienia końcowego gazu wielkopieczowego (zespoły odwadniaczy wielkich pieców nr 2 i nr 3 są własnością odrębnego podmiotu),
 - świece kominowe do spalania nadmiaru oczyszczonego gazu wielkopieczowego z każdego wielkiego pieca.

Instalacja do odzysku gazu Wielkiego Pieca nr 2 wyposażona jest w:

- cyklon trójwlotowy (Tri-Ax),
- wieżę uzdatniającą,
- 3-stożkowy skrubler szczelinowo-pierścieniowy,
- odmgławiacz,
- świecę kominową do spalania nadmiaru oczyszczonego gazu wielkopieczowego.

Oczyszczony i odwodniony gaz wielkopieczowy podawany jest do spalania w nagrzewnicach Cowpera. Nadmiar gazu podawany jest do sieci zakładowej lub sprzedawany odbiorcom zewnętrznym. W przypadku braku zapotrzebowania, gaz spalany jest na świecach spalania nadmiaru gazu wielkopieczowego, indywidualnych dla każdego wielkiego pieca.

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

Zadaniem instalacji jest wytop stali w konwertorach tlenowych, pozapiecowa obróbka stali i jej odlewanie metodą ciągłego odlewania. Produktem instalacji jest stal, żużel i gaz konwertorowy. Surowcami do produkcji stali są: surówka żelaza, żelazostopy, złom stalowy, topniki w postaci wapna i dolomitu, tlen.

Instalacja obejmuje:

- Węzeł załadunku surowców do konwertorów, składający się z:
 - suwnic wsadowych, służących do załadunku surowców do konwertorów,
 - surówkowsów do transportu kadzi zalewowych z surówką płynną,
 - dwóch stanowisk do odsiarczania surówki płynnej przed jej poddaniem do konwertora,
 - trzech niezależnych ciągów transportu materiałów sypkich do konwertorów dla każdego konwertora osobno, obejmujących zbiorniki do gromadzenia surowców oraz przenośniki taśmowe i ślimakowe,
 - zbiorników żelazostopów i nawęglaczy do gromadzenia surowców wraz z wagami i rynnami zsypowymi.
- Węzeł konwertorów tlenowych. Proces produkcji stali prowadzony jest w trzech konwertorach tlenowych. Konwertory nr 1 i 3 to urządzenia typu TBM (Thyssen – Blowing - Metallurgy – proces konwertorowy z przedmuchiwanym gazem obojętnym - azotem i argonem przez dennicę), a konwertor nr 2 to urządzenie typu LD (Linz - Donawitz – proces konwertorowy bez przedmuchiwania w obszarze dennicy). Po załadunku surowców do konwertora, za pomocą lancy doprowadzany jest tlen i następuje proces świeżenia wsadu, prowadzony aż do uzyskania prawidłowych parametrów płynnej stali. W trakcie spustu stali do kadzi odlewniczej podawane są dodatki stopowe i prowadzone jest wstępne odtlenianie stali. Ciekła stal jest transportowana do procesu obróbki pozapiecowej. Po zakończeniu spustu stali następuje spust ciekłego żużla do kadzi żużlowych, w których żużel wywożony jest na miejsce czasowego gromadzenia żużla - doły zlewne. Cykl wytopu stali w konwertorze trwa ok. 46 min.

Parametry techniczne zainstalowanych konwertorów tlenowych (dane dla 1-go konwertora):

Objętość robocza	268 m ³
Powierzchnia kąpieli	34,2 m ²
Masa wsadu surówki	290 Mg
Maksymalna wielkość wytopu	350 Mg
Wydajność maksymalna	2 500 000 Mg/a
Temperatura procesu	1600 ÷ 1700 °C
Zapotrzebowanie tlenu	1000 ÷ 1200 Nm ³ /min.
Maksymalne wypalanie węgla	0,54 %/min.
Strumień objętości gazu konwertorowego	180 000 Nm ³ /h

Zanieczyszczone gazy z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi, w tym procesu wsadowania konwertorów oraz spustu stali i żużla z konwertorów, kierowane są do układu odciągu pobocznych emisji pyłu, wyposażonego w filtr tkaninowy pulsacyjny, o skuteczności odpylania 99,9 %, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem E-73, o wysokości $h = 60$ m i średnicy wylotu $d = 3 \div 4,6$ m ($d_z = 8$ m).

Zanieczyszczone gazy ze stanowisk odsiarczania surówki płynnej, przelewania surówki oraz gazy z wentylacji hali żelazostopów, kierowane są do układu odpylającego (obiekt 06-047), wyposażonego w 4 filtry tkaninowe, typu TWNK 18 – 7668, o skuteczności odpylania 98,0 % każdy, a następnie odprowadzane są do powietrza emitorem E-39, o wysokości $h = 100$ m i średnicy wylotu $d = 5,0$ m. Układ podawania materiałów sypkich, takich jak wapno, dolomit, koks, ruda żelaza, FeSi, Steelmag do konwertorów tlenowych jest odpylany w filtrach workowych, a odpylone powietrze odprowadzane jest emitarami E45, E46, E47 i E-48, każdy o wysokości $h = 69$ m i średnicy $d = 1$ m.

- Węzeł odzysku ciepła i gazu konwertorowego. Obejmuje trzy, niezależne ciągi, dla każdego konwertora osobno. Gaz konwertorowy, powstający w procesie świeżenia wsadu w konwertorach tlenowych, kierowany jest do instalacji oczyszczania, indywidualnej dla każdego konwertora i składającej się z:
 - kotła odzysknicowego, składającego się z kotła parowego do odzysku ciepła oraz kotła wodnego do podgrzania wody i uszczelnienia nad konwertorem,
 - zbiorników do magazynowania wody zasilającej kotły,
 - stacji ciepłarek, służącej do akumulacji i redukcji ciśnienia pary,
 - ssawy do odciągu gazu z procesu konwertorowego,
 - mokrej oczyszczalni gazu konwertorowego,
 - instalacji odzysku gazu konwertorowego, składającej się ze stacji schładzania gazu i wspólnego zbiornika wyrównawczego, o pojemności $V=52\ 000\ m^3$,
 - świec kominowych do spalania oczyszczonego gazu konwertorowego, indywidualnych dla każdego konwertora.

Gaz konwertorowy, wychodząc przez gardziel konwertora, przepływa do kotła odzysknicowego, którego zadaniem jest odbiór ciepła gazu konwertorowego. Gaz, po schłodzeniu, przechodzi do dwustopniowej mokrej oczyszczalni gazu typu Baumco-Venturi.

Parametry techniczne mokrej oczyszczalni gazu konwertorowego:

Wydajność	200 000 Nm ³ /h
Liczba dysz I stopnia	2
Liczba dysz II stopnia	3
Wydajność dysz I stopnia	30 m ³ /h
Wydajność dysz II stopnia	20 m ³ /h

Oczyszczony i schłodzony gaz może być kierowany do spalania na świecy kominowej lub odzyskiwany i wykorzystywany jako paliwo. Pierwszym elementem instalacji do odzysku gazu jest stacja schładzania gazu przy użyciu instalacji natryskowej. Gaz, po schłodzeniu, kierowany do wspólnego zbiornika wyrównawczego, o pojemności $V=52\,000\text{ m}^3$, skąd jest pobierany przez Stację Przetłaczania Gazu Konwertorowego.

- Węzeł obróbki pozapiecowej stali obejmuje:
 - urządzenie do odgazowania próżniowego stali metodą obiegową RH,
 - stanowisko obróbki pozapiecowej SL (dawne stanowisko odsiarczania stali),
 - stanowiska argonowania stali,
 - dwa piece kadziowe: jednostanowiskowy LHF i dwustanowiskowy TLF, służące do podgrzewania i uzupełniania składu chemicznego stali,
 - stalowozy, służące do transportu stali pomiędzy stanowiskami obróbki pozapiecowej.

Obróbka pozapiecowa stali polega na obróbce kadziowej, argonowaniu, modyfikacji drutami rdzeniowymi wapniowo-krzemowymi, wdmuchiwanie reagentów proszkowych, a także próżniowym odgazowaniu stali, w celu podniesienia jakości stali. Obróbka pozapiecowa prowadzona jest:

- w urządzeniu do odgazowania próżniowego metodą obiegową RH, które służy do usunięcia gazów w postaci wodoru i azotu oraz do homogenizacji składu i temperatury stali. Składa się ono z komory próżniowej, pod którą umieszczane są kadzie odlewnicze ze stalą. Stal zasysana jest do komory próżniowej, poprzez jeden z króćców i po odgazowaniu spływa drugim króćcem z powrotem do kadzi. Kilukrotny obieg stali z kadzi przez komorę próżniową zapewnia dobre odgazowanie stali.
- na stanowisku obróbki pozapiecowej SL, gdzie prowadzi się głównie wstępną obróbkę wytopu, polegającą na wdmuchiwanie argonu przez kształtki gazo-przepuszczalne oraz instalację lancy argonowej w celu odtlenienia stali i ujednolicenia składu chemicznego i temperatury po spuszczeniu stali z konwertora (wcześniej na stanowisku tym prowadzony był również proces odsiarczania stali – obecnie się go nie prowadzi).

Na stanowisku tym następuje także dodawanie dodatków stopowych zamkniętych w drucie rdzeniowym za pomocą jednożyłowej podawarki drutu lub też przez ich wdmuchiwanie przez lance.
- na trzech stanowiskach argonowania stali, na których prowadzony jest proces argonowania, w celu ujednolinitości składu chemicznego i temperatury stali. Polega on na wdmuchiwanie argonu do kąpiel metalicznej przy pomocy lancy lub za pomocą kształtek umieszczonych w dnie kadzi. Na stanowisku tym następuje także dodawanie dodatków stopowych zamkniętych w drucie rdzeniowym z pomocą dwużyłowej podawarki drutu.

- w piecu kadziowym jednostanowiskowym LHF i dwustanowiskowym TLF, które służą do podgrzewania i uzupełniania składników stopowych w stali. Piec składa się z pokrywy kadzi, transformatora z elektrodami grzewczymi, stalowozu, systemu dozowania dodatków stopowych i maszyny do wprowadzania drutów rdzeniowych.

Parametry techniczne pieca kadziowego jednostanowiskowego LHF

Pojemność 1 kadzi	315 Mg,
Wydajność maksymalna	1 900 000 Mg/a
Długość elektrody	2 100 mm
Średnica elektrody	500 mm
Moc transformatora	40 MVA

Parametry techniczne pieca kadziowego dwustanowiskowego TLF

Pojemność 1 kadzi	315 Mg,
Wydajność maksymalna	4 500 000 Mg/a
Długość elektrody	2 100 mm
Średnica elektrody	500 mm
Moc transformatora	50 MVA

- Węzeł odlewania odlewów:

Odlewy odlewane są ze stali do wcześniej przygotowanych form. Formowanie wykonywane jest z modelu lub w rdzeniach. Formowanie z modelu wykonuje się w skrzyniach formierskich, a formowanie w rdzeniach, w specjalnych kesonach. Każdą stalowniczą, wypełnioną stalą, zostaje przetransportowana do hali odlewniczej, gdzie za pomocą suwnicy lejniczej następuje zalanie formy odlewniczej poprzez układ wlewowy, stanowiący integralną część formy odlewniczej, który doprowadza metal do wnętrza formy. Po okresie stygnięcia odlewu następuje wyciągnięcie odlewu z formy i apretura wykonanego odlewu.

- Węzeł ciągłego odlewania stali (COS). W skład węzła wchodzi 2 sześcioryłowe linie i 1 dwużyłowa linia ciągłego odlewania stali. Kadzie odlewnicze ze stalą przenoszone są przy pomocy suwnic na wieżę obrotową, a następnie ustawiane są w pozycji odlewania nad kadzią pośrednią. Żużel pozostały w kadzi odlewniczej po zakończeniu odlewania zlewa się do kadzi żużlowej, która transportowana jest na kafar żużla. Odlewanie stali rozpoczyna się od przelania stali z kadzi odlewniczej do podgrzanej kadzi pośredniej, która stanowi rezerwuuar zapewniający stałe ciśnienie stali oraz jej rozdzielanie na poszczególne żyły linii technologicznej. Po osiągnięciu określonej masy stali w kadzi pośredniej rozpoczyna się napełnianie krystalizatorów poprzez zanurzony wylew kadziowy. Kształt pasma i jego wymiary zależą od wymiarów wewnętrznych krystalizatora. W krystalizatorze stal zaczyna krzepnąć, tworząc stały naskórek, a rdzeń pasma pozostaje ciekły. Aby zapobiec przywieraniu stali do ścianek krystalizatora jest on wprawiany w ruch drgający. Krzepnące pasma, wyciągane z krystalizatora przy

pomocy drąga startowego, przesuwają się po rolkach samotoków i poddawane są procesowi chłodzenia za pomocą dysz do natrysków wodnych lub mgłą powietrzno-wodną. Całkowicie skrzepnięte pasma stali podawane są w rejon maszyn do cięcia ogniowego, w celu pocięcia na wlewki o żądanej długości. Gotowe wlewki kierowane są do znakownicy, gdzie następuje trwałe oznakowanie produktu i kontrola jakości. Gotowe wlewki wytworzone w linii ciągłego odlewania stali nr 2, przed ich przekazaniem na miejsca magazynowania, są dodatkowo chłodzone na chłodni pokrocznej. W zależności od wymagań klientów, w linii ciągłego odlewania stali nr 3 przeprowadza się dodatkowo cięcie na maszynie do rozcinania wzdłużnego.

Całość wyprodukowanych półwyrobów w liniach COS nr 1, 2 i 3 kierowana jest do wykańczalni i ekspedycji COS. W celu produkcji różnego asortymentu slabów w dostosowaniu do zamówień klientów oraz poprawę ich jakości (przez wykańczanie powierzchni slabów), a także poprawę kontroli jakości eliminującej wysyłanie wadliwej produkcji, prowadzona jest obróbka i wykańczanie slabów prowadzone jest na stanowiskach:

- stanowisko z maszyną do cięcia poprzecznego slabów,
- trzy stanowiska z maszynami do cięcia wzdłużnego slabów,
- stanowisko wykańczania powierzchni slabów po procesie cięcia wzdłużnego.

Półwyroby są odbierane przez kontrolę jakości, mogą być poddawane apreturze (czyszczenie, opalanie ogniowe palnikami ręcznymi typu Messer, Perun) i następuje ich ekspedycja do kolejnych procesów obróbki w zakładzie lub poza zakładem.

- Warsztat remontu kadzi stalowniczych – w warsztacie kadzi prowadzone są operacje związane z wyburzaniem kadzi i oczyszczaniem zużytej wymurówki oraz ponownym wymurowaniem, po czym prowadzony jest proces wygrzewania i suszenia kadzi. Kadzie stalownicze są suszone i wygrzewane za pomocą suszarek poziomych, o mocy 4 MW każda i suszarek pionowych, o mocy 2,4 MW każda, opalanych gazem mieszkankowym. Eksploatacja kadzi powoduje także konieczność wymiany oprzyrządowania oraz kontroli stanu technicznego na stanowisku do laserowego pomiaru grubości wymurówki.

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

Zadaniem instalacji jest produkcja wyrobów ze stali, poprzez walcowanie kęsisk i kęsów z maszyn ciągłego odlewania stali. Produktami instalacji są wyroby w postaci kształtowników ciężkich (dwuteowniki, ceowniki), grodzice, kształtowniki dla górnictwa, szyny kolejowe i tramwajowe oraz wyroby w postaci kształtowników średnich (kątowniki, ceowniki, dwuteowniki), obudowy górnicze. W skład instalacji wchodzi dwie linie walcownicze:

- linia walcownicza do produkcji wyrobów walcowanych w postaci kształtowników

ciężkich (Walcownia Duża) obejmuje:

- Węzeł nagrzewania kęsów w piecach grzewczych pokrocznych. Nagrzanie wsadu do temperatury walcowania prowadzone jest w dwóch piecach grzewczych pokrocznych, opalanych gazem koksowniczym i wielkopieczowym. Wsad do pieca dostarczany jest samotokiem załadowniczym, skąd spychany jest na przypieczowy stół załadowniczy. Kęsiska są ładowane do pieca w dwóch rzędach. Transport kęsisk wzdłuż pieca odbywa się ruchem pokrocznym. Przemieszczany przez piec wsad nagrzewany jest stopniowo ze wszystkich stron, dzięki zastosowaniu w piecu dolnego i górnego grzania. Wsad, po nagrzaniu do temperatury walcowania, wyładowywany jest z pieca i transportowany przy pomocy samotoku do hydraulicznego zbijacza zgorzeliny.

Parametry techniczne pieców pokrocznych Walcowni Dużej:

Szerokość pieca	13 000 mm
Długość pieca	26 000 mm
Wysokość pieca	6 000 mm
Wydajność pieca	200 Mg/h
Temperatura procesu	1220 – 1280 °C
Ilość palników w strefie grzewczej	44
Rodzaj palników w strefie grzewczej	stropowy boczny, płaskopłomienny
Ilość palników w strefie wyrównawczej	28
Rodzaj palników w strefie wyrównawczej	stropowy czołowy, wirowy
Czas cyklu nagrzewania	4 h
Zużycie gazu koksowniczego	15 000 Nm ³ /h
Zużycie gazu wielkopieczowego	57 000 Nm ³ /h
Zapotrzebowanie powietrza	84 000 Nm ³ /h

- Węzeł walcowania i obróbki mechanicznej nagrzaných kęsów. Kęsiska, po wyjściu z pieca pokrocznego, przechodzą przez zbijacz zgorzeliny, gdzie następuje usunięcie zgorzeliny powstałej w trakcie nagrzewania, a następnie transportowane są przy użyciu samotoku do linii walcowniczej. Ilość i rodzaj klatek, stanowiących linię walcowniczą, uzależniona jest od walcowanego profilu. Transport materiału walcowanego odbywa się w obrębie linii walcowniczej za pomocą samotoków, które doprowadzają i odprowadzają pasmo w rejon klatek oraz dwóch przesuwaczy linowych, które umożliwiają transport poprzeczny pasma. Na końcu samotoku wybiegowego, za drugą klatką pośrednią, znajduje się piła saniowa, wykorzystywana do obcinania rozwarstwionych końców pasm. Po ostatniej klatce pasmo podawane jest do jednej z dwóch linii cięcia, na których następuje cięcie i oznakowanie materiału, po czym pasmo kierowane jest na chłodnie. Po ochłodzeniu wyroby podawane są samotokiem do operacji wykańczania na prostownicy, a następnie kierowane samotokiem za pomocą przesuwaczy na ruszty

inspekcyjne, gdzie przeprowadzana jest kontrola jakości. Instalacja została przystosowana do produkcji szyny długiej, poprzez wydłużenie samotoku pomiędzy klatką pośrednią i klatką wykańczającą oraz zainstalowanie bezpośrednio za drugą klatką wykańczającą urządzenia do laserowego pomiaru profilu końcowego szyny i znakownicy do nadawania numeru seryjnego. Istniejące chłodnie zostały połączone poprzez zabudowę dodatkowych łańcuchów transferowych i wyposażone w nowy samotok umożliwiający transport szyn długich do węzła wykańczalni szyn.

- Węzeł produkcji obudów górniczych obejmuje: elektrorolki, służące do transportu profili „V” do nożycy, nożycę do cięcia profili „V”, kosz zbiorczy do gromadzenia niewymiarowych profili, samotoki transportujące walcowany materiał pomiędzy urządzeniami walcowni, giętarkę łuków, służącą do gięcia profili „V” na obudowy górnicze wraz ze stołem odbiorczym, urządzenia do transportu wygiętych łuków, takie jak manipulator i transporter. Zadaniem procesu jest przerób profili walcowanych typu „V”, wytworzonych w linii walcowniczej na profile mające zastosowanie jako obudowy górnicze.
- Węzeł wykańczalni szyn obejmuje: bloki kontrolno-pomiarowe, służące do badania jakości powierzchni szyn za pomocą sond statycznych i dynamicznych lub pomiarów laserowych, prasy prostownicze, służące do doprostowywania końców szyn, piły do cięcia końców szyn i wycinania wad, wiertarkę służącą do otworowania szyn, blok naprawczy służący do pomiaru jakości powierzchni szyn, stołów inspekcyjnych służących do odbioru końcowego szyn, suwnic do transportu wewnętrznego szyn oraz prac remontowych i pomocniczych. Instalacja została przystosowana do produkcji szyny długiej, poprzez zabudowę dodatkowego rusztu poprzecznego przed prostownią, wymianę manipulatora prostownicy, zabudowę samotoku do bloku kontrolno – pomiarowego, demontaż 3 pras prostowniczych i instalację 2 nowych pras, zabudowę stołu transferowego poprzecznego, połączenie osobno działających rusztów inspekcyjnych, przesunięcie w nowe miejsce 2 pił do cięcia szyn, zainstalowanie urządzenia do laserowego pomiaru długości szyn oraz organizację nowych składowisk szyn długich.
- Linia walcownicza do produkcji wyrobów walcowanych w postaci kształtowników średnich (Walcownia Średnia), w skład której wchodzi:
 - Węzeł nagrzewania kęsów w piecach grzewczych pokrocznych. Nagrzewanie kęsów do temperatury walcowania następuje w dwóch piecach pokrocznych, opalanych gazem koksowniczym i gazem wielkopieczowym. Wsad dostarczany jest na ruszt załadowniczy pieca za pomocą suwnic trawersowo-magnesowych, a następnie przesuwany jest na samotok odprowadzający w kierunku pieców. Transport kęsisk wzdłuż pieca odbywa się ruchem pokrocznym. Wsad przemieszczany przez piec nagrzewany jest stopniowo ze wszystkich stron, dzięki zastosowaniu w piecu dolnego i górnego grzania. Po nagrzanu do temperatury walcowania, wsad wyładowywany jest z pieca

i transportowany, przy pomocy samotoku, do hydraulicznego zbijacza zgorzeliny.

Parametry techniczne pieców pokrocznych Walcowni Średniej:

Szerokość pieca	14 600 mm
Długość pieca	19 600 mm
Wysokość pieca	4 100 mm
Wydajność pieca	180 Mg/h
Temperatura procesu	1 200 – 1 250°C
Ilość palników w strefie grzewczej	35
Rodzaj palników w strefie grzewczej	płaskopłomienne
Ilość palników	28
Rodzaj palników w strefie wyrównawczej	płaskopłomienne
Czas cyklu nagrzewania	3 h
Zużycie gazu koksowniczego	12 000 Nm ³ /h
Zużycie gazu wielkopieczowego	32 000 Nm ³ /h
Zapotrzebowanie powietrza	81 500 Nm ³ /h

- Węzeł walcowania i obróbki mechanicznej nagrzaných kęsów. Nagrzane kęsy, po przejściu przez zbijacz zgorzeliny, transportowane są przy użyciu samotoku do klatki wstępnej linii walcowniczej. Z klatki wstępnej pasmo transportowane jest samotokiem do I, a następnie do II klatki pośredniej. Za II klatką pośrednią znajduje się nożyca wahadłowa, której zadaniem jest obcinanie pasma w celu jego wyrównania. Następnie pasmo transportowane jest do I klatki układu ciągłego. Walcowanie w zespole walcowniczym układu ciągłego odbywa się z dużą prędkością, zgodnie z tabelami przepustów dla poszczególnych profili. Za ostatnią klatką układu ciągłego znajduje się nożyca czterokorbowa, która dzieli pasmo na tzw. „długości chłodniowe”. Podzielone pasma przekazywane są na chłodnię. Ochłodzone kształtowniki kierowane są do procesu prostowania w prostownicach rolkowych.

E. Instalacja do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę (IPPC) - wapnialnia.

Zadaniem instalacji jest przygotowanie surowców, w postaci kamienia wapiennego i dolomitowego oraz wypalanie kamienia w piecach dwuszybowych Maerz'a, w celu uzyskania wapna i dolomitu palonego. Produktem instalacji jest wapno i dolomit palony. Surowcami w instalacji są: kamień wapienny, kamień dolomitowy. Instalacja obejmuje:

- węzeł namiarowania kamienia dla pieców Maerz'a, obejmujący jeden ciąg namiarowania, wspólny dla wszystkich pieców, składający się z:
 - zbiorników buforowych do gromadzenia kamienia surowego,
 - przesiewaczy wibracyjnych dwupokładowych, służących do przesiania kamienia surowego,
 - zbiorników kamienia do gromadzenia kamienia, przygotowanego do procesu

- wypalania,
- zbiorników do gromadzenia odsiewów kamienia,
 - przenośników taśmowych do transportu kamienia do zbiorników nad piecami Maerz'a,
 - przenośnika taśmowego do transportu odsiewu kamienia na plac gromadzenia kamienia,
 - podajników wibracyjnych, dostarczających kamień do zasobników wagowych poszczególnych pieców.
- węzeł produkcji wapna palonego w piecach Maerz'a. Każdy z trzech pieców Maerz'a posiada dwa, połączone kanałem, stalowe szyby, wymurowane wewnątrz materiałami ogniotrwałymi. Praca pieców jest całkowicie zautomatyzowana. Opalanie pieca przebiega we współprądzie z opadającym w dół wypalany kamieniem. Proces wypalania wapna lub dolomitu polega na wykorzystaniu dwóch szybów, z zastosowaniem opalania na przemian jednego lub drugiego szybu. Załadunek pieca kamieniem następuje po otwarciu napędzanych hydraulicznie klapowych zamknięć szybów. W pokrywie zamknięcia szybu zabudowana jest sonda, służąca do pomiaru poziomu kamienia w piecu.

Parametry techniczne pieców Maerz'a

Typ	współprądowy regeneracyjny
Ilość szybów	2
Średnica wewnętrzna szybu	4 000 mm
Nominalna wydajność pieca	330 Mg/dobę
Maksymalna wydajność pieca	400 Mg/dobę
Minimalna wydajność pieca	250 Mg/dobę
Temperatura prażenia	1 100÷11 50°C
Zasilanie kamieniem	2 porcje po 3,65 Mg
Odbiór wapna z szybów	ciągły
Uzyskana ilość wapna w cyklu	4,15 Mg/cykl
Uzyskana ilość dolomitu w cyklu	3,76 Mg/cykl
Temperatura wapna z pieca	120 °C
Zużycie gazu koksowniczego (dla wapna)	780 m ³ /cykl; 200 m ³ /Mg
Zużycie gazu ziemnego (dla wapna)	410 m ³ /cykl; 101 m ³ /Mg
Zużycie gazu koksowniczego (dla dolomitu)	630 m ³ /cykl; 185 m ³ /Mg
Zużycie gazu ziemnego (dla dolomitu)	320 m ³ /cykl; 90 m ³ /Mg
Zapotrzebowanie powietrza spalania dla gazu koksowniczego	4,14 m ³ /m ³ gazu
Zapotrzebowanie powietrza spalania dla gazu ziemnego	9,52 m ³ /m ³ gazu

Wypalone wapno lub dolomit odprowadzane są w sposób ciągły z obu szybów równocześnie, przy pomocy ruchomych czteroczęściowych rusztów odbiorczych, napędzanych siłownikami hydraulicznymi. Ze stożkowego zbiornika pod stołami rozładowniczymi produkty cyklicznie wysypywane są do zbiornika podpiecowego, skąd za pomocą podajników wibracyjnych podawane są na przenośniki taśmowe transportujące produkty do sortowni i kruszarni.

F. Instalacja do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia.

Instalacja jest oczyszczalnią typu mechaniczno-chemicznego, która podzielona jest na część retencyjną oraz część mechaniczno-chemiczną. Ścieki przemysłowe oraz wody opadowe i infiltracyjne, wpływają do oczyszczalni dwoma kanałami - lewym i prawym, do kanału rozdzielczego, który doprowadza ścieki do siedmiu zbiorników retencyjnych, w których następuje wytrącenie zawiesiny, przy czym ścieki z kanału lewego - wpływają do zbiorników nr 4, 6 i 8, natomiast ścieki z kanału prawego wpływają do zbiorników nr 1, 3, 5 i 7.

Ścieki przepływające przez zbiorniki nr 4, 6 i 8, po oczyszczeniu z zawiesiny, kierowane są do kolektora odpływowego i odprowadzane do potoku Rakówka. Ścieki przepływające przez zbiorniki retencyjne nr 1, 3, 5 i 7, po oczyszczeniu, kierowane są na osadniki wstępne o numerach: 1, 2, 3, 4. Nadmiar tych ścieków może być odprowadzany odpływem awaryjnym do potoku Rakówka. Do osadników wstępnych nr 5 i 6, poprzez rurociąg $\varnothing$ 300, wprowadzane są również ścieki sanitarne.

W osadnikach wstępnych, następuje mieszanie wszystkich ścieków oraz wytrącanie osadów. Osadnik wstępny nr 1, pełni funkcję zbiornika magazynowego na odpady o kodzie 19 08 10* - tłuszcze, mieszaniny olejów z separacji, olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09. Wymieszane w osadnikach wstępnych ścieki, przelewają się do koryt odpływowych żelbetonowych i kierowane są do trzech zbiorników wyrównawczych (zbiorniki nr 1 i 2 dla ścieków przemysłowych, zbiornik nr 3 dla ścieków bytowych), gdzie zachodzi uśrednianie ich jakości oraz wyrównanie spływu. Ścieki, po zbiornikach wyrównawczych nr 1 i 2, wpływają bezpośrednio przez komorę pomp do zbiornika wody czystej, gdzie mieszają się ze ściekami bytowymi.

Zbiornik wody czystej pełni rolę zbiornika buforowego wody zawracanej do huty. Ścieki bytowe ze zbiornika wyrównawczego nr 3, gdzie również zachodzi proces sedymentacji, przepływają przez tzw. reaktor nr 3, w którym nie prowadzi się chemicznego oczyszczania, a następnie wpływają do zbiornika wody czystej. Jedynym procesem chemicznym jaki jest realizowany na oczyszczalni ścieków to dozowanie podchlorynu sodu, celem likwidacji bakterii coli, występujących w ściekach sanitarnych. Podchloryn sodu dozowany jest do zmieszanych ścieków sanitarnych i deszczowo-przemysłowych, bezpośrednio po ich wyjściu ze zbiornika wody czystej, w czepni komory zasuw. Ścieki bytowe nie są odprowadzane do potoku Rakówka.

Oczyszczone ścieki zgromadzone w zbiorniku wody czystej, przetłaczane są do obiegów wody przemysłowej własnych instalacji oraz spółek zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej. Poza ww. układem zbiorników, na terenie Oczyszczalni Ścieków Deszczowo-Przemysłowych, znajduje się 5 zbiorników retencyjnych (2, 9, 10, 11, 12), przeznaczonych do osuszania szlamów żelazonośnych. W w/w zbiornikach następuje proces osuszania szlamów do uwodnienia około 45%. Osuszanie odbywa się za pomocą instalacji drenażowej. Wstępnie, woda nadosadowa jest

odpompowywana przez pompy do wewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej, a następnie, przez obieg 011, jest pompowana na kanał rozdzielczy. Woda odciekowa z drenaży również trafia do obiektu 011, skąd jest przepompowywana do kanału rozdzielczego. Następnie woda jest rozprowadzana na zbiorniki retencyjne nr 1, 3, 4, 5, 6, 7, 8. Proces oczyszczania zachodzi zgodnie z opisem przedstawionym powyżej.

Charakterystyka techniczna urządzeń oczyszczalni ścieków:

- dopływ lewy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 350 m, szerokość: 3 m, wysokość: 2,8 m,
- dopływ prawy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 310 m, szerokość: 3 m, wysokość: 2,8 m,
- kanał rozdzielczy - typ otwarty, żelbetonowy, długość: 167,7 m, szerokość: 5,6 m, wysokość: 2,6 m,
- komory przelewowe - 7 szt., długość: 5,5 m, szerokość: 2,3 m, wysokość: 4 m,
- zbiorniki retencyjne - 10 szt. (nr 1 - 10), długość: 180 m, szerokość: 40 m, wysokość: 2,80 - 3,15 m,

zbiorniki retencyjne - 2 szt. (nr 11 i 12), długość: 150 m, szerokość: 60 m,

- wysokość: 3,10 - 3,50 m,
- osadniki wstępne - 6 szt. (nr 1 - 6), szerokość: 6 m, głębokość: 3,5 m, szerokość dna: 5,3 m,
- długość czynna: 40,0 m,
- zbiorniki wyrównawcze - 3 szt., długość: 52,6 m, szerokość: 12,4 m, wysokość: 3,2 m,
- zbiornik wody czystej - ziemny, o dnie i skarpach wzmocnionym płytami betonowymi, o wymiarach: 2,0 x 2,0 m. Skarpy zbiornika o nachyleniu: 1:1,3, wymiary dna: 215 x 50 m, średni poziom wody: 3,0 m.

3.2. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

A. Instalacje powiązane z instalacją do spiekania rud metali:

- Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza - magazyn buforowy obejmuje:
 - dwie wywrotnice wagonów rudy, służące do rozładunku rudy z wagonów kolejowych,
 - siedmiokomorową rozmrażalnię wagonów, służącą do rozmrażania rudy w okresie zimowym,
 - kraty rudy, służące do rozładowywania rudy z wagonów samowyladowczych,
 - podajniki stalowo – członowe, podające rudę z wywrotnic lub krat rudy na przenośniki transportujące rudę do magazynu buforowego,

- system przenośników taśmowych, transportujących rudę żelaza z wywrotnic wagonów lub krat rozładunkowych na określone pola magazynu buforowego rudy,
- system przenośników taśmowych, usytuowanych wzdłuż pól magazynu buforowego rudy i służących do doprowadzenia rudy na odpowiednie pola magazynowania,
- zwało-ładowarki, służące do rozładunku rud na pola magazynu buforowego i załadunku rud na przenośniki transportujące rudę do magazynu uśredniającego.

Ruda układana jest w pryzmy i pobierana z pól magazynowych przy pomocy zwałoładowarek. Podczas układania rudy w pryzmy ze zwałoładowarkami współpracują wozy zrzutowe. W magazynie buforowym, rudy gromadzone są oddzielnie, według gatunków. Z magazynu buforowego ruda przekazywana jest na przenośnik taśmowy i kierowana do magazynu uśredniającego.

- Instalacja przygotowania mieszanki uśrednionej - Magazyn Uśredniający Rudy, obejmuje:
 - system przenośników taśmowych, transportujących rudę z magazynu buforowego na przenośniki podające surowiec na pola magazynu uśredniającego,
 - system przenośników taśmowych, usytuowanych wzdłuż pól magazynu uśredniającego i służących do doprowadzenia rudy na odpowiednie pola magazynowania,
 - system przenośników taśmowych, podających mieszankę uśrednioną na przenośniki transportujące surowiec do namiarowni spiekalni,
 - zwałowarko-ładowarki uśredniające służące do zwałowania rud,
 - maszyny uśredniające, służące do podawania mieszanki uśrednionej na odpowiedni przenośnik taśmowy, transportujący surowiec na kolejne przenośniki do namiarowni spiekalni.

Magazyn uśredniający jest magazynem otwartym. Proces uśredniania rud polega na układaniu aglorud i koncentratów cienkimi warstwami w zwały. Do zwałowania rud służą zwałowarko - ładowarki. Rudy mieszane są z innymi materiałami żelazonośnymi, a całość surowców jest odpowiednio nawilżana. Obok uśredniania prowadzony jest proces sezonowania utworzonej mieszanki. Po sezonowaniu zwał jest rozbierany przez maszynę uśredniającą, a następnie przenośnikiem taśmowym mieszanka uśredniona przekazywana jest do namiarowni spiekalni.

- Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni topników, obejmuje:
 - wywrotnicę wagonów topnika, służącą do rozładunku topników z wagonów kolejowych,
 - kraty topnika, służące do rozładowywania topników z wagonów samowyładowczych,

- podajniki stalowo – członowe, służące do podawania topników z wywrotnicy lub krat na przenośniki transportujące topniki do magazynu topnika,
- system przenośników taśmowych transportujących topniki z wywrotnicy wagonów lub krat rozładunkowych do magazynu topnika,
- zwałowarkę topnika, służącą do zwałowania topników w magazynie topnika,
- wózki wygarniające, służące do wygarniania topników z zasobników szczelinowych pod pryzmami,
- system przenośników taśmowych, służących do transportu topników z magazynu topnika do kruszarni i sortowni topnika,
- kruszarki młotkowe, służące do mielenia kamienia i dolomitu na ziarna,
- system przenośników taśmowych podających topnik z zasobników na kruszarki,
- przesiewacze wibracyjne, służące do sortowania frakcji topników po mieleniu.

Rozładunek topników w magazynie topnika odbywa się za pomocą wywrotnicy wagonowej lub na kratkach rozładunkowych. Magazyn topnika jest magazynem otwartym.

- Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku
Koks z koksowni w Dąbrowie Górniczej transportowany jest do ArcelorMittal Poland S.A. systemem przenośników taśmowych do węzła WR8, WR9 i WR4, a koks z koksowni w Zdzeszowicach dostarczany jest transportem kolejowym na punkt rozładunkowy wywrotnicy wagonowej koksu. Rozładunek koksu odbywa się za pomocą wywrotnic wagonowych, a następnie koks jest transportowany do magazynu koksu nr 1, sortowni koksu lub magazynu buforowego. Magazyn koksu jest magazynem otwartym, służącym do magazynowania niezbędnych zapasów surowca. Koksik gromadzony jest w magazynie koksiku, stanowiącym magazyn otwarty, służący do magazynowania niezbędnych zapasów tego surowca.

W magazynie koksiku magazynowana będzie również biomasa, która zastępuje część podawanego koksiku do procesu spiekania. Koksik i biomasa, przed podaniem do procesu spiekania, będą poddawane mieleniu, w celu uzyskania odpowiedniej frakcji surowca. Przemielony koksik i biomasa podawane będą poprzez zsypy na przenośnik odbierający, a następnie na przenośnik transportujący go do namiarowni spiekalni.

- Instalacja tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych
Instalacja służy do przygotowania i transportu podsypki do tworzenia warstwy ochronnej wózków taśmy spiekalniczej, w celu wyeliminowania zjawiska nadmiernego nagrzewania się i zużywania rusztów wózków maszyny spiekającej. Instalacja obejmuje układ urządzeń do przesiewania spieku w budynku sortowni i kruszarni spieku, służących do wyselekcjonowania frakcji spieku właściwej na podsypkę, układ transportowy podsypki pomiędzy sortownią spieku a budynkiem spiekalni oraz zasobniki i urządzenia dozujące podsypkę indywidualne dla każdej taśmy spiekalniczej. Bezpośrednio na ruszty wózków

spiekalniczych jest zasypywana warstwa ochronna grubości 30 do 50 mm (podsypka) ze spieku, o granulacji 10 do 20 mm, oddzielająca ruszt od warstwy mieszanki do spiekania.

- Instalacja wysyłki spieku w węźle załadowniczym P30

Instalacja wysyłki spieku posiada wydajność 500 Mg/h i wykorzystywana jest w sytuacjach sprzedaży spieku odbiorcom zewnętrznym. Wysyłanie spieku odbywa się z sortowni spieku, gdzie spiek, dostarczany z taśm spiekalniczych systemem przenośników taśmowych, gromadzony jest w 3 zasobnikach. Przenośnikami taśmowymi spiek transportowany jest do węzła wysyłkowego P30, zlokalizowanego nad dwoma torami kolejowymi nr 113 i 114. Nad każdym torem umieszczone są po dwa zasobniki z podajnikami taśmowymi ważącymi, zasypującymi wagony kolejowe w cyklu automatycznym.

B. Instalacje powiązane z instalacją do pierwotnego wytopu surówki żelaza, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:

- Instalacja transportu surowców do namiarowni Wielkich Pieców obejmuje system przenośników taśmowych transportujących surowce, takie jak spiek, topniki, koks, pellety i inne dodatki z magazynów surowców, poprzez węzły rozdzielcze WR2, WR3 i WR4 do poszczególnych namiarowni wielkich pieców. Spiek z sortowni spieku podawany jest na równoległe przenośniki taśmowe i transportowany do węzła rozdzielczego, gdzie rozdzielany jest pomiędzy poszczególne jednostki wielkopiecowe i ciągami przenośników taśmowych dostarczany do zasobników spieku w namiarowniach wielkich pieców. Koks transportowany jest do zasobników namiarowni wielkich pieców podwójnym ciągiem przenośników taśmowych. Pellety i dodatki transportowane są z magazynów buforowych przenośnikami taśmowymi do węzła przesypowego, w którym zostają skierowane na przenośniki taśmowe koksu i dalej, poprzez węzły rozdzielcze WR3 i WR2, do zasobników namiarowni wielkich pieców. Topniki z magazynu topnika transportowane są przenośnikami taśmowymi do odpowiednich zasobników namiarowni Wielkich Pieców.
- Instalacja transportu odsiewu spieku do namiarowni spiekalni obejmuje systemy przenośników taśmowych, indywidualnych dla każdego wielkiego pieca, transportujących odsiew spieku do zasobników namiarowni spiekalni.
- Instalacja transportu odsiewu koksu do sortowni koksu obejmuje systemy przenośników taśmowych, indywidualnych dla każdego wielkiego pieca, transportujących odsiew koksu do sortowni koksu.
- Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego obejmuje trzy niezależne zespoły granulacji żużla, osobne dla każdego wielkiego pieca. Płynny żużel wytworzony w wielkim piecu, poprzez zastosowanie zastawek na korytach spustowych surówki, kierowany jest do rynien żużlowych, którymi odprowadzany jest do układu granulacji lub w sytuacjach awaryjnych do dołów zlewnych, w celu przerobu na żużel kawałkowy. Płynny żużel, odprowadzany do rynny

granulacyjnej pod wpływem wtryskiwanej wody, przechodzi w granulat, który spływa do komory granulacyjnej. Zmieszany z wodą granulat, tłoczony jest zespołem pomp tłocznych, przez zbiornik rozdzielczy oraz rynny rozdzielcze, do silosów, gdzie następuje całkowite odwodnienie żużla. Granulat, po osuszeniu w silosach, transportowany jest rynnami podawczymi na zespół przenośników i dalej na miejsce czasowego gromadzenia żużla granulowanego.

C. Instalacje powiązane z instalacją do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę:

- Instalacja przygotowania surowców do procesu konwertorowego obejmuje:
 - urządzenia kafara złomu, takie jak beczka kafara do rozbijania dużych elementów, palniki do przepalania materiałów niewsadowych na elementy wymiarowe dla produkcji oraz suwnice do rozbijania niewsadowych skrzepów i żeliwa oraz przewożu materiałów w rejon palników do przepalania materiałów,
 - urządzenia transportowe hali złomu w postaci suwnic do rozładunku wagonów ze złomem i załadunku koryt,
 - urządzenia hali przeładunku koryt, takie jak suwnice do przestawiania próżnych i pełnych koryt, do rozładunku złomu z wagonów i załadunku koryt oraz złomowozy samojezdne do przewożu pełnych i pustych koryt pomiędzy halą koryt a halą stalowni,
 - urządzenia hali żelazostopów, takie jak suwnice, zbiorniki namiarowe, podajniki wibracyjne, zbiorniki ważące, przenośniki, czterokomorowe zbiorniki przy konwertorach oraz kruszarki do kruszenia materiałów nadwymiarowych.
- Instalacja zagospodarowania żużla z procesu konwertorowego, odsiarczania surowki i procesu odlewania.

Żużel konwertorowy, powstający w procesie wytopu stali w konwertorach tlenowych, przywożony jest na tzw. doły zlewczce, które stanowią miejsce czasowego gromadzenia żużla płynnego. Wylany z kadzi żużlowych ciekły żużel schładzany jest wodą przemysłową i po schłodzeniu oraz skruszeniu za pomocą spycharki załadowywany na wagony i transportowany do miejsc dalszego przerobu. Żużel z procesu odsiarczania surowki i odlewania stali transportowany jest w kadzi żużlowej wagonami na kafar żużla. Kafar żużla to zasiek wyposażony w pulpit do przechyłu czasz i suwnice do transportu ciężkich elementów. Żużel w zasięgu rozbijany jest przy pomocy suwnicy magnesowo-czerpakowej, wyposażonej w kulę i kostkę do wybijania czasz. Poobijane z żużla skrzepy żelaza wybrane elektromagnesem przesyłane są na kafar złomu, natomiast pokruszony żużel wywożony jest wagonami do przerobu u uprawnionego odbiorcy.

D. Instalacje powiązane z instalacją do produkcji wapna w piecach, o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę:

- Instalacja gromadzenia kamienia wapiennego i dolomitowego - magazyn buforowy - obejmuje system przenośników taśmowych, służących do transportu kamienia wapiennego do magazynu buforowego oraz podawania kamienia wapiennego i dolomitowego z magazynu buforowego lub stacji rozładunku i dozowania kamienia wapiennego i dolomitu do namiarowni surowca wapnielni.
- Instalacja sortowania i kruszenia wapna palonego
Wapno i dolomit palony, po procesie wypalania w piecach Maerz'a, poddawane są sortowaniu i kruszeniu. Frakcja o wymiarach 10-60 mm przekazywana jest do zbiorników wapna i dolomitu w sortowni, skąd przenośnikami taśmowymi przesyłana jest wraz z innymi materiałami sypkimi do zbiorników nad konwertorami. Frakcja ta stanowi gotowy produkt dla procesu wytopu stali. Odsiewy wapna palonego i dolomitu kierowane są na kruszarki, gdzie po zmieleniu do wielkości 0-3 mm wysyłane są transportem pneumatycznym do namiarowni spiekalni. Instalacja doposażona została w stanowisko załadunku i wysyłki wapna poprzez zabudowę dodatkowego zbiornika magazynowego, o pojemności 75 m³, z podajnikiem taśmowym ważącym oraz rękawem załadowniczym, umożliwiającym załadunek wapna na samochód i wysyłkę produktu na zewnątrz.
- Instalacja gromadzenia i transportu materiałów sypkich do konwertorów obejmuje system przenośników taśmowych do transportu materiałów sypkich do zbiorników usytuowanych w hali stalowni. Wapno i dolomit palony ze zbiorników wapna i dolomitu w sortowni transportowane są przenośnikami taśmowymi wraz z innymi materiałami sypkimi do zbiorników nad konwertorami w hali stalowni.

3.3. Charakterystyka instalacji, opis technologiczny instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

- Instalacja regeneracji walców i osprzętu walcowniczego. Zadaniem instalacji jest regeneracja walców i naprawa poszczególnych elementów osprzętu walcowniczego. Prace naprawcze prowadzone są w warsztatach znajdujących się przy halach poszczególnych walcowni. Regeneracja walców polega na napawaniu elementów walca i przetoczeniu w tokarkach do uzyskaniażądanego profilu. Regeneracja osprzętu walcowniczego (m.in. przepustnice, pazury) polega na napawaniu elementów, a następnie na ich mechanicznej obróbce. Zadania te wykonuje się przy pomocy takich urządzeń jak: tokarki, napawarki, drążarki elektroerozyjne, obrabiarki.
- Składowisko odpadów azbestowych. Służy do unieszkodliwiania odpadów zawierających azbest o kodach: 17 06 01* - materiały izolacyjne zawierające azbest oraz 17 06 05* - materiały konstrukcyjne zawierające azbest. Na składowisku składowane są zużyte płyty azbestowe, pochodzące z remontowanych chłodzi oraz elementy azbestowe o mniejszych gabarytach, powstałe z demontażu innych urządzeń. Maksymalna pojemność składowiska wynosi 3 200 m³, z czego 2 890 m³ to pojemność dla składowania odpadów.

Pozostałe 310 m³ zajmują warstwy izolacyjne. Dno składowiska wykonane jest z betonu, o grubości 90 mm, pokrytego bitizolem „G”, na którym ułożone są 4 warstwy papy, pokryte warstwą wyrównującą, o grubości 30 mm. Ściany boczne zabezpieczone są przed osypywaniem z trzech stron ściankami Larsena i z jednej strony ścianką ceglano-żelbetową. Po ułożeniu na składowisku warstwy odpadów, o grubości 0,5 do 0,8 m, zeskładowane odpady przykrywane są warstwą izolacyjną z ziemi, o grubości 0,10 m. Po uzyskaniu przez składowanie rzędnej o 2,0 m niższej niż otaczający teren, wykonana zostanie końcowa warstwa izolacyjna z ziemi, o grubości 2,0 mm, w tym wierzchnia warstwa, o grubości 0,10 m z ziemi urodzajnej. Na terenie składowiska pracuje następujący sprzęt: dźwig 5 Mg do przeładunku płyt azbestowych, ładowarka do załadunku i rozładunku materiału na warstwy przesypowe, koparko-spycharka do wykonywania warstw przesypowych, waga samochodowa.

- Laboratoria badań jakościowych to 3 laboratoria, wykonujące analizy składu chemicznego materiałów:
 - Laboratorium Olejów i Smarów - prowadzące badania własności fizyko-chemicznych olejów,
 - Centralne Laboratorium Chemiczne - wykonujące analizy składu chemicznego surowców i materiałów stosowanych w procesach technologicznych oraz wyrobów gotowych i odpadów poprodukcyjnych,
 - Centralne Laboratorium Badań Materiałowych - wykonujące badania odbiorowe i ekspertyzy metaloznawcze półwyrobów i wyrobów hutniczych oraz badania parametrów fizycznych materiałów ogniotrwałych i materiałów technologicznych stosowanych w procesie wytwarzania surówki i stali.
- Laboratoria ochrony środowiska to 2 laboratoria:
 - Laboratorium Badań Środowiska Pracy - prowadzące pomiary czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy.
 - Laboratorium Ochrony Środowiska i Analiz Technologicznych - wykonujące oznaczenia pyłów i substancji chemicznych w związku z badaniami w środowisku pracy oraz badania fizyko-chemiczne pyłów, wód, ścieków i odpadów związane z ochroną środowiska naturalnego.

- Warsztat remontowy

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej wykonuje naprawy maszyn i urządzeń hutniczych, których elementy poddawane są obróbce mechanicznej i cieplnej, procesom spawania i napawania oraz cięcia. Remonty elementów, maszyn oraz urządzeń prowadzone są w różnych częściach kompleksu hal, na dedykowanych stanowiskach, a rodzaj wykonywanych procesów zależy od zakresu wymaganych prac remontowych – w zależności od koniecznych napraw i remontów poszczególne maszyny i urządzenia mogą być poddawane większej ilości procesów jednostkowych lub jedynie wybranym, które będą konieczne w danym przypadku.

Prowadzenie remontów warsztatowych zasadniczo obejmuje demontaż i montaż

zespołów, maszyn i urządzeń, remonty lub regenerację zespołów, maszyn i urządzeń, a także remonty urządzeń dźwigniowych. W Warsztacie Remontowym wykonuje się następujące prace:

- wstępne przygotowanie urządzeń i maszyn (np. mycie lub czyszczenie),
- obróbkę mechaniczną, w tym m.in.:
 - obróbkę skrawaniem na obrabiarkach konwencjonalnych i sterowanych CNC,
 - śrutowanie,
 - wykrawanie, zwijanie, ukosowanie krawędzi blach,
 - wyważanie dynamiczne wirników o masie do 28 Mg,
 - ostrzenie narzędzi skrawających,
- obróbkę cieplną,
- spawanie i napawanie,
- cięcie mechaniczne i termiczne (w tym plazmowe)".

III. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji” punkt 4. „Źródła emisji substancji do powietrza” otrzymuje brzmienie:

„4. Źródła emisji substancji do powietrza.

4.1. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji IPPC.

A.1. Instalacja do spiekania rud metali - spiekalnia.

A.1.1. Linia transportu i przygotowania składników mieszanki spiekalniczej

Proces transportu i przygotowania składników mieszanki spiekalniczej jest źródłem emisji substancji pyłowych do powietrza, które powstają w trakcie przesypywania składników mieszanki. Emisja do powietrza zachodzi z urządzeń technologicznych (urządzenia transportujące). Zapyłone powietrze, po oczyszczeniu w 3 elektrofiltrach, o skuteczności $\eta=97,8\%$ każdy, jest odprowadzane emitorem E-11.

W układzie tym oczyszczane są również gazy odlotowe, z urządzeń do mielenia koksu i topnika, z instalacji pomocniczej dla instalacji do spiekania rud metali (instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni topników oraz instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku).

A.1.2. Linia przesypywania i namiarowania mieszanki spiekalniczej oraz spieku zwrotnego gorącego

Proces załadunku surowców do zasobników w namiarowni spiekalni, a następnie dozowanie odpowiednich ilości poszczególnych składników mieszanki spiekalniczej, z zasobników na przenośniki zbiorcze i transport do mieszalni namiaru, jest źródłem emisji pyłu do powietrza. Zanieczyszczone powietrze znad miejsc transportu, przesypu i namiarowania składników mieszanki spiekalniczej ciągów

technologicznych taśmy nr 1, 2 i 3, ujmowane jest przy pomocy czterech ciągów odpylania, gdzie:

- dwa ciągi, o wydajności na poziomie 55 000 m³/h, służą do odpylania części załadowniczej gorącego spieku zwrotnego i wyposażone zostały w dwa skrubery nr 3 i 4;
- dwa ciągi, o wydajności na poziomie 42 000 m³/h, służą do odpylania części rozładowniczej gorącego spieku zwrotnego i wyposażone zostały w dwa skrubery nr 1 i 2.

Oczyszczone powietrze z wszystkich czterech układów odpylania ciągów gorącego spieku zwrotnego odprowadzane jest do emitorów E-12 i E-13. Powietrze oczyszczone w skruberze nr 1 i 3 odprowadzane jest do powietrza emitorem E-12, natomiast powietrze ze skrubarów nr 2 i 4 odprowadzane jest do powietrza emitorem E-13. Każdy z emitorów ma wysokość $h = 40$ m i średnicę wylotu $d = 1$ m.

A.1.3. Linia spiekania na taśmach spiekalniczych

Źródłem emisji substancji do powietrza są 3 piece zapłonowe oraz 3 taśmy spiekalnicze.

Piece zapłonowe. Każda taśma posiada własny piec zapłonowy, inicjujący proces spiekania, opalany gazem mieszkankowym (gaz wielkopiecowy i koksowniczy lub ziemny).

Taśmy spiekalnicze. Spalanie koksiku na taśmie spiekalniczej powoduje wytworzenie gorących spalin, które przechodząc przez mieszkankę surowców podgrzewają ją i powodują spiekanie. Spaliny spod każdej taśmy odprowadzane są przez 27 komór ssących do dwóch kolektorów ssących, pełniących funkcję komór osadczycy pyłu. Wytrącone pyły przenośnikami zgrzeblowymi transportowane są do części rozładowniczej maszyn spiekalniczych i podawane na przenośnik taśmowy spieku zwrotnego.

Gazy odlotowe z komór ssących z taśm spiekalniczych są odpylane:

- z taśmy nr 1 w 2-ch nowoczesnych elektrofiltrach hybrydowych, o skuteczności $\eta=99,5$ %,
- z taśmy nr 2 w 2-ch nowoczesnych elektrofiltrach hybrydowych, o skuteczności $\eta=99,5$ %,
- z taśmy nr 3 w 2-ch nowoczesnych elektrofiltrach hybrydowych, o skuteczności $\eta=99,5$ %.

Gazy odlotowe ze wszystkich taśm spiekalniczych, po odpyleniu są wprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-14. Wychwycone w elektrofiltrach pyły

kierowane są do części rozładowniczej spiekalni, gdzie podawane są na przenośniki taśmowe spieku zwrotnego.

Układy odciągowo-odpylające taśmy spiekalnicze nr 1 i nr 3, w celu odsiarczania spalin i usuwania rtęci, posiadają układy dozowania wapna (do odsiarczania) i węgla aktywnego (do usuwania rtęci). Dozowanie reagentów może odbywać się w dwóch etapach: pierwszy do kolektora zbiorczego w hali spiekalni i drugi, w filtrze za polem elektrostatycznym. Ilości dozowanych reagentów są regulowane na podstawie pomiarów systemu ciągłego monitorowania składu gazów.

Powyższe reagenty magazynowane są w zbiornikach typu silos, posiadających odpowietrzenia, wyposażone w filtry tkaninowe, gwarantujące emisję pyłu na poziomie 10 mg/Nm³:

- silos węgla aktywnego dla taśmy nr 1, o pojemności 30 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest emitorem zadaszonym E-83, o wysokości $h = 10,3$ m i przekroju $1,1 \times 1,2$ m;
- silos węgla aktywnego dla taśmy nr 3, o pojemności 78 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest emitorem z wylotem bocznym E-84, o wysokości $h = 18,2$ m i średnicy $d = 0,2$ m;
- silos wapna dla taśmy nr 1, o pojemności 200 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest emitorem zadaszonym E-85, o wysokości $h = 16,6$ m i przekroju $1,1 \times 1,2$ m;
- silos wapna dla taśmy nr 3, o pojemności 300 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest emitorem z wylotem bocznym E-86, o wysokości $h = 23$ m i średnicy $d = 0,2$ m.

Układy odciągowo-odpylające taśm spiekalniczych nr 1 i nr 3 zostały również wyposażone w zbiorniki pyłu, który jest wychwytywany w elektrofiltrach hybrydowych:

- silos pyłu dla taśmy nr 1, o pojemności 250 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest emitorem zadaszonym E-81, o wysokości $h = 25$ m i przekroju $1,1 \times 1,2$ m;
- silos pyłu dla taśmy nr 3, o pojemności 239 m³ – wypierane powietrze podczas załadunku odprowadzane jest bocznym E-82, o wysokości $h = 29,8$ m i średnicy $d = 0,2$ m.

A.1.4. Linia obróbki spieku

Źródłami emisji substancji pyłowych i gazowych do powietrza są operacje związane z mechaniczną obróbką spieku, polegające na kruszeniu spieku za pomocą łamaczy palczastych, przesiewaniu, chłodzeniu i sortowaniu przed transportem do namiarowni wielkich pieców.

Gazy z:

- węgla rozładowniczego nr 1 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 1, po oczyszczeniu w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta = 99,9$ %, gwarantującej dotrzymanie granicznej

wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 30 mg/Nm³ (jako wartość średniodobowa), odprowadzane są emitorem E-15,

- węzła rozładowczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2, po oczyszczeniu w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,9\%$, gwarantującej dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 30 mg/Nm³ (jako wartość średniodobowa), odprowadzane będą emitorem E-16 (w terminie od dnia wznowienia produkcji na taśmie spiekalniczej nr 2),
- węzła rozładowczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 3, po oczyszczeniu w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,9\%$, gwarantującej dotrzymanie granicznej wielkości emisyjnej pyłu, wynoszącej 30 mg/Nm³ (jako wartość średniodobowa), odprowadzane są emitorem E-16.

Gazy z procesów sortowania i transportu spieku do namiarowni wielkich pieców, ujmowane są przez układ odciągowy i oczyszczane w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,8\%$, odprowadzane są emitorem E-17.

A.1.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/rok]
E-11	Namiarownia składników mieszanki spiekalniczej – odciąg znad urządzeń transportu i przygotowania składników mieszanki spiekalniczej	60,0	4,0	3 x 350 000	281	8760
	Przemiałownia koksu (instalacja pomocnicza) – odciąg znad urządzeń do transportu i kruszenia koksu					
	Przemiałownia topnika (instalacja pomocnicza) – odciąg znad urządzeń do transportu i kruszenia topnika					
E-12	Namiarownia mieszanki spiekalniczej – odciąg znad przesypów mieszanki i zasobników namiarowych spieku zwrotnego	40,0	1,0	55 000	300	4 500
				42 000		
E-13	Namiarownia mieszanki spiekalniczej – odciąg znad przesypów mieszanki i zasobników namiarowych spieku zwrotnego	40,0	1,0	55 000	300	4 500
				42 000		
E-14	Taśma spiekalnicza nr 1 – odciąg znad taśmy spiekalniczej	250,0	10,0	2 x 900 000	370	7 500
	Taśma spiekalnicza nr 2 – odciąg znad taśmy spiekalniczej			2 x 900 000		7 500

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
	Taśma spiekalnicza nr 3 – odciąg znad taśmy spiekalniczej			2 x 900 000		7 500
E-15	Węzeł rozładowniczy nr 1 – odciąg znad urządzeń do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 1	60,0	6,0	400 000	378	7 500
	Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 1 – odciąg znad chłodni					
E-16	Węzeł rozładowniczy nr 2 – odciąg znad urządzeń do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 i 3 Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2 – odciąg znad chłodni	60,0	6,0	2 x 400 000	350	7 500
	Węzeł rozładowniczy nr 2 – odciąg znad urządzeń do kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 i 3 Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 3 – odciąg znad chłodni					7 500
E-17	Sortownia spieku – odciąg znad urządzeń sortowni i transportu spieku do namiarowi WP	60,0	2,8	300 000	294	8 760
E-81	Silos pyłu dla taśmy nr 1	25,0	1,1 × 1,2 (wylot zadaszony)	25	281	6 600
E-82	Silos pyłu dla taśmy nr 3	29,8	0,2 (poziomy)	25	281	6 600
E-83	Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 1	10,3	1,1 × 1,2 (wylot zadaszony)	30	281	35
E-84	Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 3	18,2	0,2 (poziomy)	30	281	35
E-85	Silos wapna dla taśmy nr 1	16,6	1,1 × 1,2 (wylot zadaszony)	30	281	6 600
E-86	Silos wapna dla taśmy nr 3	23,0	0,2 (poziomy)	30	281	6 600

A.1.6. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-11	Namiarownia składników mieszanki spiekalniczej	3 elektrofiltry typu 23/12/2x12/0,3
	Przemiałownia koksu (instalacja pomocnicza)	- skuteczność odpylania: 97,8 %

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
	Przemiałownia topnika (instalacja pomocnicza)	- wydajność: 3 x 350 000 m ³ /h - napięcie między elektrodami: 30- 70kV - natężenie prądu: 400-800 mA
E-12	Namiarownia mieszanki spiekalniczej	<u>Skruber nr 1 i 2</u> - wydajność: 55 000 m ³ /h - zużycie wody: 10 m ³ /h - skuteczności odpylania: 20 mg/Nm ³
E-13		<u>Płuczka pianowa nr 3 i 4</u> - wydajność: 42 000 m ³ /h - zużycie wody: 10 m ³ /h - skuteczności odpylania: 20 mg/Nm ³
E-14	Taśma spiekalnicza nr 1	<u>2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe</u> wydajność: 2 x 900 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,5 %
	Taśma spiekalnicza nr 2	<u>2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe od dnia wznowienia pracy taśmy</u> - wydajność: 2 x 900 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,5 % Kondycjonowania gazów z taśmy spiekalniczej DL-2 za pomocą SO ₃
	Taśma spiekalnicza nr 3	<u>2 nowoczesne elektrofiltry hybrydowe</u> wydajność: 2 x 900 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,5 %
E-15	Urządzenia kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 1 Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 1	<u>Elektrofiltr</u> - wydajność: 400 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,9 %
E-16	Urządzenia kruszenia i przesiewania spieku taśmy nr 2 Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2	<u>Elektrofiltr od dnia wznowienia pracy taśmy</u> - wydajność: 400 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,9 %
	Urządzenia kruszenie i przesiewania spieku taśmy nr 3 Chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 3	<u>Elektrofiltr</u> - wydajność: 400 000 m ³ /h - skuteczność odpylania: 99,9 %
E-17	Sortownia spieku	<u>Elektrofiltr typu 27/12/2x9/0.3</u> - wydajność: 400 000 m ³ /h - skuteczność: 99,8 % - ilość zespołów zasilających: 2 - napięcie między elektrodami: 30-60 kV - natężenie prądu: 300-600 mA - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna - ilość wentylatorów: 2 szt., typ WPWD 160/1.4c
E-81	Silos pyłu dla taśmy nr 1	<u>Filtr tkaninowy</u> skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-82	Silos pyłu dla taśmy nr 3	Filtr tkaninowy skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³
E-83	Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 1	Filtr tkaninowy skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³
E-84	Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 3	Filtr tkaninowy skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³
E-85	Silos wapna dla taśmy nr 1	Filtr tkaninowy Skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³
E-86	Silos wapna dla taśmy nr 3	Filtr tkaninowy skuteczność odpylania: 10 mg/Nm ³

B.1. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – wielkie piece.

Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza jest źródłem emisji substancji do powietrza z następujących procesów technologicznych:

- transportu i namiarowania surowców do wielkiego pieca,
- wytopu surówki oraz spustu surówki i żużla wielkopiecowego,
- odzysku gazu wielkopiecowego.

B.1.1. Linia transportu i namiarowania surowców do wielkiego pieca

Dwa ciągi technologiczne namiarowni wsadu Wielkiego Pieca nr 1. Emisja pyłu do powietrza występuje w związku z eksploatacją urządzeń technologicznych linii. Zapyłone powietrze, powstające w namiarowniach surowców ciągów nr 1 i 2, jest ujmowane odciągami i kierowane kolektorami do elektrofiltrów, o skuteczności odpowiednio $\eta=98,7\%$ i $\eta=99,5\%$, a następnie odprowadzane odpowiednio emitarami E-19 i E-20.

Dwa ciągi technologiczne namiarowni wsadu Wielkiego Pieca nr 2. Emisja do powietrza powstaje w związku z eksploatacją urządzeń technologicznych linii. Zapyłone powietrze, powstające w namiarowniach surowców ciągów nr 1 i 2, jest ujmowane odciągami i kierowane kolektorami do elektrofiltrów, o skuteczności $\eta=98,3\%$, a następnie odprowadzane odpowiednio emitarami E-21 i E-22.

Zbiorniki magazynowe pyłu węglowego. Dodatkowymi źródłami emisji są silos magazynowy pyłu węglowego, stosowanego jako zamiennik części koksu w procesie wielkopiecowym, o pojemności 2 800 m³, z którego gazy kierowane są do 2 filtrów workowych, o skuteczności $\eta=99,9\%$ i do powietrza emitorem E-63 oraz zbiornik dystrybucyjny pyłu, o pojemności 50 m³, z którego gazy oczyszczane są w filtrze workowym, o skuteczności $\eta=99,9\%$ i odprowadzane do powietrza emitorem E-64.

Ciąg technologiczny namiarowni wsadu Wielkiego Pieca nr 3. Emisja

do powietrza powstaje w związku z eksploatacją urządzeń technologicznych linii. Zapyłone powietrze, powstające w namiarowni surowców, jest ujmowane odciągami i kierowane kolektorem do 3 elektrofiltrów, o skuteczności $\eta=99,7\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-23. W układzie tym oczyszczane są również gazy odlotowe z instalacji pomocniczej dla instalacji do pierwotnego wytopu surowki żelaza (instalacja transportu surowców do namiarowni wielkich pieców - przesypy i urządzenia transportu składników wsadu wielkopiecowego wielkiego pieca nr 3 w węzłach rozdzielczych WR6, WR7, WR141, WR142).

B.1.2. Linia wytopu surowki oraz spustu surowki i żużla wielkopiecowego

Główne emisje powstają na halach lejniczych w procesie wytopu surowki. Źródłem emisji substancji pyłowo-gazowych są urządzenia technologiczne linii - nagrzewnice dmuchu wielkopiecowego (nagrzewnice Cowpera), 3 Wielkie Piece w fazie załadunku, wytopu oraz spustu surowki i żużla (emisja z gardzieli Wielkich Pieców, otworów spustowych, koryt surowkowych i żużlowych), stanowiska napełniania kadzi surowkowych oraz doły zlewowe.

Wielkie piece. Zanieczyszczone gazy odlotowe z hal lejniczych Wielkich Pieców nr 1 i nr 3, po oczyszczaniu w indywidualnych elektrofiltrach, o skuteczności odpowiednio $\eta=93,0\%$ i $\eta=93,8\%$, są emitowane do powietrza indywidualnymi emitorami E-24 i E-26. Zanieczyszczone gazy odlotowe z hali lejniczej Wielkiego Pieca nr 2, po oczyszczaniu w filtrze workowym, o skuteczności gwarantującej emisję pyłu na poziomie 10 mg/Nm^3 , jest emitowane do powietrza emitorem E-80.

Nagrzewnice Cowpera. Każdy z Wielkich Pieców jest wyposażony w 4 nagrzewnice Cowpera. Palniki nagrzewnic są wyposażone w elektroniczny układ zapłonu i kontroli obecności płomienia. Źródłem emisji substancji pyłowych i gazowych do powietrza z nagrzewnic jest proces spalania mieszaniny gazu. Spaliny ze spalania mieszanki gazu koksowniczego i wielkopiecowego w nagrzewnicach trzech Wielkich Pieców są odprowadzane do powietrza trzema indywidualnymi emitorami E-30, E-31 i E-32.

B.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm^3/h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-19	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 - odciąg znad zasobników składników wsadu wielkopiecowego	60,0	2,8	400 000	290	8 600
E-20	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 - odciąg znad zasobników składników wsadu wielkopiecowego	60,0	2,4	300 000	290	8 600

		Charakterystyka emitora				
Emitor E-21	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 - odciąg znad zasobników składników wsadu wielkopiecowego	34,0	2,4	300 000	290	8 600
E-22	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 - odciąg znad zasobników składników wsadu wielkopiecowego	38,0	2,8	400 000	290	8 600
E-63	Silos magazynowy pyłu węglowego, o poj. 2800 m ³ dla wielkiego pieca nr 2	53,0	0,4	2 x 12 400	293	8 600
E-64	Zbiornik dystrybucyjny pyłu węglowego, o poj. 50 m ³ dla wielkiego pieca nr 2	19,0	0,25	1 320	293	8 600
E-23	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 3 - odciąg znad zasobników składników wsadu wielkopiecowego	60,0	2,4	3 x 350 000	290	8 600
	Węzeł rozdzielczy WR-6 (instalacja pomocnicza) - odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego do WP3					
	Węzeł rozdzielczy WR-7 (instalacja pomocnicza) - odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego do WP3					
	Węzeł rozdzielczy WR-141 (instalacja pomocnicza) - odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego do WP3					
	Węzeł rozdzielczy WR-142 (instalacja pomocnicza) - odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego do WP3					
E-24	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 1 - odciąg znad otworów spustowych, koryt zlewowych oraz stanowisk zalewania surówki i żużla do kadzi	60,0	3,4	600 000	310	8 600
E-80	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 2 - odciąg znad otworów spustowych, koryt zlewowych oraz stanowisk zalewania surówki i żużla do kadzi	60,0	4,2	770 000 (960 000 przy nakładaniu się spustów)	423	8 760
E-26	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 3 - odciąg znad otworów spustowych, koryt zlewowych oraz stanowisk zalewania surówki i żużla do kadzi	60,0	3,4	600 000	310	8 600
E-30	Nagrzewnice Cowpera wielkiego pieca nr 1	80,0	4,4	200 000	393	8 600
E-31	Nagrzewnice Cowpera wielkiego pieca nr 2	80,0	4,4	200 000	393	8 600

Emitor		Charakterystyka emitora				
E-32	Nagrzewnice Cowpera wielkiego pieca nr 3	80,0	4,4	200 000	393	8 600

B.1.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-19	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 (ciąg nr 1)	Elektrofiltr typu 32/10.5/2x9/0.3 - skuteczność: 98,7 % - wydajność: 400 000 m³/h, - ilość zespołów zasilających: 2 - napięcie między elektrodami: 34÷50 kV, - natężenie prądu: 400-550 mA, - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła, - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna
E-20	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 1 (ciąg nr 2)	Elektrofiltr typu 28/7.5/2x9/0.3 - skuteczność: 99,5 % - wydajność: 300 000 m³/h, - ilość zespołów zasilających: 2 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 40÷60 kV, - natężenie prądu: 300 mA, - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła, - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna
E-21	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 (ciąg nr1)	Elektrofiltr typu 21/8.0/2x9/0.4 - skuteczność: 98,3 % - wydajność: 300 000 m³/h, - ilość zespołów zasilających: 2 - napięcie między elektrodami: 45÷60 kV, - natężenie prądu: 500 mA, - regeneracja elektrody ulotowej: sterowanie w programie czasowym, - regeneracja elektrody zbiorczej: sterowanie w programie czasowym
E-22	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 2 (ciąg nr 2)	Elektrofiltr typu 24/10.5/2x9/0.4 - skuteczność: 98,3 % - wydajność: 400 000 m³/h, - ilość zespołów zasilających: 2 - napięcie między elektrodami: 45÷60 kV, - natężenie prądu: 800 mA, - regeneracja elektrody ulotowej: sterowanie w próg ramie czasowym, - regeneracja elektrody zbiorczej: sterowanie w programie czasowym
E-63	Silos magazynowy pyłu węglowego, o poj. 2800 m ³ dla wielkiego pieca nr 2	2 filtry workowe typu AJM710-1000-18P - ilość wkładów filtracyjnych: 80 szt. - powierzchnia filtracji: 120 m² - max temp. na dolocie do filtra: 80 °C - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 2 x 12 400 m³/h - skuteczność: 99,9 %

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-64	Zbiornik dystrybucyjny pyłu węglowego, o poj. 50 m ³ dla wielkiego pieca nr 2	3 elektrofiltry typu 23/12/2x12/0.3 - skuteczność: 99,7 % - wydajność: 3 x 350 000 m ³ /h, - ilość zespołów zasilających: 6 + rezerwa
E-23	Namiarownia wsadu wielkiego pieca nr 3	3 elektrofiltry typu 23/12/2x12/0.3 - skuteczność: 99,7 % - wydajność: 3 x 350 000 m ³ /h, - ilość zespołów zasilających: 6 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 40÷60 kV, - natężenie prądu: 500-1200 mA - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna
	Węzeł rozdzielczy WR-6 (instalacja pomocnicza)	
	Węzeł rozdzielczy WR-7 (instalacja pomocnicza)	
	Węzeł rozdzielczy WR-142 (instalacja pomocnicza)	
E-24	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 1	Elektrofiltr typu 42/12/2x7/0.3 - skuteczność: 93 % - wydajność: 600 000 m ³ /h - ilość zespołów zasilających: 4 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 40-50 kV - natężenie prądu: 100-250 mA - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna
E-80	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 2 - odciąg znad otworów spustowych, koryt zlewowych oraz stanowisk zalewania surówki i żużla do kadzi	Filtr workowy typu SP/6/160/7,0/20/26 - ilość wkładów filtracyjnych: 3 120 szt. - powierzchnia filtracji: 10 978 m ² - system regeneracji: pulsacyjny - wydajność: 960 000 Nm ³ /h - skuteczność: <10 mg/Nm ³
E-26	Hala lejnicza wielkiego pieca nr 3	Elektrofiltr typu 42/12/2x7/0.3 - skuteczność: 93,8 % - wydajność: 600 000 m ³ /h - Ilość zespołów zasilających: 4 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 40÷50 kV - natężenie prądu: 100-300 mA - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna

C.1. Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia.

C.1.1. Linia konwertorowego wytopu stali

Źródłem emisji gazów i pyłów jest proces konwertorowego wytopu stali. W procesie konwertorowym głównymi źródłami emisji są 3 konwertory tlenowe (dwa typu TBM z przedmuchiwaniem gazem obojętnym przez dennicę i jednym typu LD), a ponadto miejsca gromadzenia, naważania surowców sypkich do konwertorów, dwa miejsca przelewania surówki z kadzi typu torpeda do kadzi zalewowych, przestrzeni przy konwertorach podczas wsadowania surówki, proces spustu stali do kadzi odlewniczej, proces spustu żużla, dodawanie dodatków stopowych oraz dwa stanowiska do odsiarczania surówki płynnej przed jej podaniem do konwertora. Zanieczyszczony gaz odlotowy ujmowany jest systemem odciągów miejscowych

i kierowane do 4 filtrów tkaninowych, o skuteczności $\eta=98,0\%$, a następnie do powietrza emitorem E-39. W w/w układzie oczyszczane są również gazy odlotowe z wentylacji hali żelazostopów instalacji pomocniczej dla instalacji do wtórnego wytopu surówki.

Zanieczyszczone gazy z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi, w tym głównie z procesu wsadowania konwertorów, dodawania dodatków stopowych oraz spustu stali i żużla z konwertorów, ujmowane są systemem odciągów miejscowych i kierowane do filtra tkaninowego, o skuteczności $\eta=99,9\%$, a następnie do powietrza emitorem E-73.

System odbioru gazów pochodzących z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (prowadzonych w obrębie konwertorów) i oczyszczania ich w filtrze tkaninowym, wyposażony jest w zbiornik pyłu, o pojemności 150 m^3 . Pył spod filtra tkaninowego transportowany jest pneumatycznie do zbiornika, wyposażonego w filtr tkaninowy, gdzie pył oddzielany jest od powietrza transportowego. Oczyszczone powietrze następnie wprowadzane jest do powietrza emitorem E-87.

W hali konwertorów znajduje się również system odpylania układu transportowego materiałów sypkich do zbiorników w hali konwertorów. Trzy instalacje odpylania są przeznaczone do ciągu załadunku trzech konwertorów, a jedna do załadunku 24 szt. zbiorników namiarowych tych konwertorów. Powietrze, oczyszczone w filtrach workowych, odprowadzane jest do powietrza emitarami, oznaczonymi jako E-45, E-46, E-47 i E-48.

Pył z filtrów tkaninowych odpylni ZO1 ÷ ZO4 transportowany jest pneumatycznie do zbiornika, o pojemności 150 m^3 , wyposażonego w filtr tkaninowy, gdzie pył oddzielany jest od powietrza transportowego. Oczyszczone powietrze następnie wprowadzane jest do powietrza emitorem E-88.

C.1.2. Linia odzysku ciepła i gazu konwertorowego

Gaz konwertorowy odprowadzany jest do powietrza indywidualnymi (dla każdego konwertora) emitarami E-40, E-41, E-42. Niewykorzystany gaz konwertorowy, kierowany jest do spalania w pochodniach bezpieczeństwa - w celu uniknięcia emisji szkodliwych substancji zawartych w gazie konwertorowym oraz niebezpiecznego wzrostu ciśnienia gazu w sieci gazowej.

C.1.3. Linia pozapiecowej obróbki ciekłej stali

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są:

- stanowisko próżniowego odgazowania ciekłej stali RH, stanowisko obróbki pozapiecowej SL oraz 3 stanowiska argonowania stali,
- piec kadziowy LHF jednostanowiskowy,
- piec kadziowy TLF dwustanowiskowy.

Zanieczyszczone gazy odlotowe ze stanowisk próżniowego odgazowania, z obróbki pozapiecowej SL i argonowania stali kierowane są do układu odpylającego składającego się filtra tkaninowego, o skuteczności $\eta=98,5\%$ i po odpyleńiu są odprowadzane do powietrza emitorem E-43.

Gazy odlotowe znad pieca kadziowego jednostanowiskowego LHF, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym, o skuteczności $\eta=99,7\%$, są odprowadzane do powietrza emitorem E-44.

Gazy odlotowe znad pieca kadziowego dwustanowiskowego TLF, po oczyszczeniu w filtrze tkaninowym, o skuteczności $\eta=99,9\%$, są odprowadzane do powietrza emitorem E-62.

C.1.4. Linia remontu kadzi stalowniczych

Głównym źródłem emisji gazów i pyłów do powietrza są:

- 5 suszarek pionowych do wygrzewania kadzi stalowniczych, opalanych mieszanką gazu koksowniczego i wielkopieczowego,
- 6 stanowisk do wygrzewania kadzi z palnikiem poziomym opalany mieszanką gazu koksowniczego i wielkopieczowego.

Gazy z suszarek pionowych odprowadzane są do powietrza indywidualnymi emitorami E-66, E-69, E-70, E-71, E-72. Gazy ze stanowisk wygrzewania z palnikiem poziomym odprowadzane są do powietrza emitorami E-65, E-67, E-68, przy czym do jednego emitora podłączone są po dwa stanowiska.

C.1.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-39	Dwa stanowiska przelewania surówki	100,0	5,0	4 x 500 000	310	8 760
	Hala stalowni: odciągi znad dwóch stanowisk do odsiarczania surówki					
	Wentylacja hali żelazostopów (instalacja pomocnicza), gdzie przygotowuje się surowce dla procesu konwertorowego					
E-73	Odciąg pobocznych emisji z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (wsadowanie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużła z konwertorów)	60,0	3 x 4,6 m (d _z = 8 m)	3 400 000	313	8 760
E-87	Silos pyłu z odciągu pobocznych emisji z konwertorów nr 1	6,9	0,5 x 0,5 (poziomy)	4 000	281	8 760

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		6,9	0,2 (poziomy)	4 000	281	8 760
E-88	Silos pyłu z oddziagu pobocznych emisji z konwertorów nr 2					
E-40	Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 1	99,5	2,4	220 000	340	500 ¹⁾
E-41	Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 2	99,5	2,4	220 000	340	500 ¹⁾
E-42	Oczyszczalnia gazu konwertorowego konwertora nr 3	99,5	2,4	220 000	340	500 ¹⁾
E-43	Stanowisko próżniowego odgazowania stali	40,0	1,2	120 000	291	8 500
	Stanowisko obróbki pozapiecowej SL					
	Trzy stanowiska argonowania stali					
E-44	Piec kadziowy LHF	40,0	1,6	180 000	291	3 500
E-62	Piec kadziowy dwustanowiskowy LF	40,0	3,2	400 000	323	7 200
E-65	2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszkowym nr 1 i 2 (w rejonie słupa H12)	38,0	0,8	44 000	323	14 000 ²⁾
E-67	2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszkowym nr 3 i 4 (pomiędzy słupami G15-G18)	38,0	0,8	44 000	323	
E-68	2 stanowiska wygrzewania kadzi opalane gazem mieszkowym nr 5 i 6 (pomiędzy słupami G15-G18)	38,0	0,8	44 000	323	
E-66	Suszarka pionowa opalana gazem mieszkowym nr 1 (w rejonie słupa H13)	38,0	0,7	13 000	323	20 000 ³⁾
E-69	Suszarka pionowa opalana gazem mieszkowym nr 2 (pomiędzy słupami G15-G18)	38,0	0,7	13 000	323	
E-70	Suszarka pionowa opalana gazem mieszkowym nr 3 (pomiędzy słupami G15-G18)	38,0	0,7	13 000	323	
E-71	Suszarka pionowa opalana gazem mieszkowym nr 4 (pomiędzy słupami G19-G22)	38,0	0,7	13 000	323	
E-72	Suszarka pionowa opalana gazem mieszkowym nr 5 (pomiędzy słupami G19-G22)	38,0	0,7	13 000	323	
E-45	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO1	69,0	1,0	60 000	291	8 600
E-46	Urządzenia transportu materiałów sypkich do 24 zbiorników nad konwertorami ZO2	69,0	1,0	60 000	291	8 600
E-47	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO3	69,0	1,0	60 000	291	8 600
E-48	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO4	69,0	1,0	60 000	291	8 600

¹⁾ Każda z oczyszczalni gazu konwertorowego (emitory E-40, E-41, E-42) pracuje około 1 600 h/rok, przy czym 500 h/rok, stanowi emisja zorganizowana gazów z procesu świeżenia, a 1 100 h/rok stanowi emisja niezorganizowana ze spalania gazu na świecy,

²⁾ Z uwagi różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy stanowisk wygrzewania kadzi z emitorami E-65, E-67, E-68 wynosi 14 000 h/rok,

³⁾ Z uwagi różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy suszarek pionowych kadzi z emitorami E-66, E-69, E-70, E-71, E-72 wynosi 20 000 h/rok, co odpowiada średnim czasom pracy poszczególnych suszarek 4 000 h/rok.

C.1.6. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-39	Dwa stanowiska przelewania surówki	4 filtry tkaninowe typu TWNK18 - 7688 - ilość komór w filtrze: 18 szt. (2 x 9), - powierzchnia filtracyjna 1 filtra: 7 668 m ³ , - ilość worków w filtrze: 2 304 szt., - sposób regeneracji: przedmuch rewersyjny, - wydajność stacji filtrów: 2 000 000 m ³ /h - temp. na dolocie do filtra: 40-120 °C - skuteczność: 98,0 %
	Hala stalowni - odciąg znad dwóch stanowisk do odsiarczania surówki	
	Wentylacja hali żelazostopów (instalacja pomocnicza)	
E-73	Odciąg pobocznych emisji z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (wsad owa nie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużła z konwertorów)	Filtr tkaninowy - ilość worków filtracyjnych: 8 064 szt. - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 3 400 000 m ³ /h - skuteczność: 99,9 %
E-87	Silos pyłu z odciągu pobocznych emisji z konwertorów	Filtr tkaninowy typu DONALDSON DCE DLMV25/12 FAD K7 3kW - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm ³) - powierzchnia filtracyjna: 25,05 m ² - ilość elementów filtrujących: 20 szt. - długość poduszek filtracyjnych: 1,25 m, - sposób regeneracji: impulsy sprężone powietrza
E-88	Silos pyłu pochodzącego z odpylani ZO1 ÷ ZO4	Filtr tkaninowy typu DONALDSON DCE DLMV25/12 FAD K7 3kW - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm ³) - powierzchnia filtracyjna: 25,05 m ² - ilość elementów filtrujących: 20 szt. - długość poduszek filtracyjnych: 1,25 m - sposób regeneracji: impulsy sprężone powietrza
E-43	Stanowisko próżniowego odgazowania stali Stanowisko odsiarczania stali Trzy stanowiska argonowania stali	Filtr tkaninowy typu PJ-A108-134-254 - ilość komór w filtrze: 10 - ilość worków filtracyjnych: 480 szt. - sumaryczna powierzchnia filtracji: 942 m ² , - temp. na dolocie do filtra: 100 °C - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 120 000 m ³ /h - skuteczność: 98,5 %
		1 Od dnia 01.01.2025 r. 2 Filtr tkaninowy - temp. na dolocie do filtra: 100 °C - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 120 000 m ³ /h - skuteczność: 99,9 %
E-44	Piec kadziowy jednostanowiskowy LHF	Filtr tkaninowy typu JFJC-80/12-S-DKS - ilość komór w filtrze: 12 - ilość worków filtracyjnych: 960 szt.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
		- sumaryczna powierzchnia filtracji: 2 799 m², - temp. na dolocie do filtra: 180 °C, - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 180 000 m³/h, - skuteczność: 99,7 %
		Od dnia 01.01.2026 r. Filtr tkaninowy - temp. na dolocie do filtra: 180 °C - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 180 000 m³/h, - skuteczność: 99,9 %
E-62	Piec kadziowy dwustanowiskowy LF	Filtr tkaninowy typu AJ-D-5f4x16V3M/192 - ilość komór w filtrze: 10 - ilość worków filtracyjnych: 1 920 szt. - sumaryczna powierzchnia filtracji: 5 760 m², - temp. na dolocie do filtra: 750 °C, - system regeneracji: pulsacyjny, - wydajność: 400 000 m³/h, - skuteczność: 99,9 %
E-45	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO1	Filtr tkaninowy typu GF-6x8x9-4 - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm³) - ilość komór w filtrze: 6 - wydajność stacji filtrów: 60 000 m³/h - powierzchnia filtracyjna: 812 m² - ilość worków: 432 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie
E-46	Urządzenia transportu materiałów sypkich do 24 zbiorników nad konwertorami ZO2	Filtr tkaninowy typu GF-6x8x9-4 - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm³) - ilość komór w filtrze: 6 - wydajność stacji filtrów: 60 000 m³/h - powierzchnia filtracyjna: 812 m² - ilość worków: 432 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie
E-47	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO3	Filtr tkaninowy typu GF-6x8x9-4 - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm³) - ilość komór w filtrze: 6 - wydajność stacji filtrów: 60 000 m³/h - powierzchnia filtracyjna: 812 m² - ilość worków: 432 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie
E-48	Urządzenia transportu materiałów sypkich do konwertora ZO4	Filtr tkaninowy typu GF-6x8x9-4 - skuteczność: 99 % (10 mg/Nm³) - ilość komór w filtrze: 6 - wydajność stacji filtrów: 60 000 m³/h - powierzchnia filtracyjna: 812 m² - ilość worków: 432 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie

D.1. Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, o zdolności produkcyjnej ponad 20 Mg stali surowej na godzinę - walcownia.

D.1.1. Linia produkcji szyn, grodzie i kształtowników ciężkich (Walcownia Duża)

Źródłem emisji do powietrza są piece grzewcze pokroczne (2 szt.), opalane mieszkanką gazu koksowniczego i wielkopieczowego. W piecach pokrocznych prowadzone jest nagrzewanie wsadu do temperatury walcowania. Spaliny, powstające w wyniku procesu spalania gazu w przestrzeni roboczej pieców grzewczych pokrocznych nr 1 i 2, są wprowadzane do powietrza wspólnym emitorem E-61.

D.1.2. Linia produkcji kształtowników średnich (Walcownia Średnia)

Źródłem emisji są piece grzewcze pokroczne (2 szt.) oraz prostownice rolkowe.

Piece grzewcze pokroczne. Źródłem emisji do powietrza jest proces spalania gazu w dwóch piecach grzewczych pokrocznych nr 1 i 2, opalanych mieszkanką gazu koksowniczego i wielkopieczowego, w których następuje nagrzanie kęsisk do temperatury walcowania. Gazy z pieca grzewczego pokrocznego nr 1 odprowadzane są do powietrza emitorem E-59, a gazy z pieca nr 2 - emitorem E-60.

Prostownice rolkowe. Źródłem emisji do powietrza jest proces mechanicznej obróbki kształtowników na dwóch prostownicach rolkowych nr 1 i 2, gdzie następuje wykańczanie kształtowników poprzez prostowanie. Zanieczyszczone gazy odlotowe z prostownic rolkowych nr 1 i nr 2, po oczyszczeniu w dwóch indywidualnych układach odpylających, składających się z cyklonu i filtra tkaninowego, o skuteczności $\eta=98,0\%$, są wprowadzane do powietrza odpowiednio emitorami E-57 i E-58.

D.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-57	Prostownica rolkowa nr 1	20,0	0,7	20 000	291	8 000
E-58	Prostownica rolkowa nr 2	20,0	0,7	22 000	291	
E-59	Piec grzewczy pokroczny nr 1 – opalanie pieca	80,0	2,0	150 000	400	11 000 ¹⁾
E-60	Piec grzewczy pokroczny nr 2 – opalanie pieca	80,0	2,0	150 000	400	
E-61	Piec grzewczy pokroczny nr 1 – opalanie pieca	80,0	3,0	100 000	400	8 500

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
	Piec grzewczy pokroczny nr 2 – opalanie pieca			100 000		8 500

¹⁾ z uwagi na różne obciążenie źródeł emisji i nierównomierność pracy, łączny czas pracy prostownic rolkowych z emitarami E-57 i E-58 wynosi 8 000 h/rok

D.1.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-57	Prostownica rolkowa nr 1	<u>Cyklon+filtr tkaninowy typu KL-R79WD 80W2</u> - skuteczność: 98 % - wydajność: 20 000 m³/h - ilość komór w filtrze: 8 szt. - ilość worków filtracyjnych: 136 (8 × 17) - sumaryczna pow. filtracji: 272 m² - temp. na dolocie do filtra: 50 °C - system regeneracji: mech. wstrząsający typu SEW-KL-R 73 WD80N2
E-58	Prostownica rolkowa nr 2	<u>Cyklon+filtr tkaninowy typu KL-R79WD 80W2</u> - skuteczność: 98 % - wydajność: 22 000 m³/h - ilość komór w filtrze: 8 szt. - ilość worków filtracyjnych: 136 (8 × 17) - sumaryczna pow. filtracji: 272 m² - temp. na dolocie do filtra: 50 °C - system regeneracji: mech. wstrząsający typu SEW-KL-R 73 WD80N2

E.1. Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę - wapniarnia.

Instalacja do produkcji wapna w piecach jest źródłem emisji substancji do powietrza z 2 linii technologicznych:

- linii produkcji wapna palonego i prażonego dolomitu,
- linii transportu i przesypu wapna palonego i dolomitu prażonego.

E.1.1. Linia produkcji wapna palonego i prażonego dolomitu w piecach

Produkcja wapna palonego polega na rozkładzie, pod wpływem ciepła, węgla wapnia na tlenek wapnia i dwutlenek węgla. Proces ten odbywa się w trzech piecach szybowych Maerz'a (nr 1, 2 i 3), opalanych gazem koksowniczym lub ziemnym i jest on źródłem emisji substancji do powietrza. Zanieczyszczone gazy odlotowe z procesu prażenia dolomitu i wapna w trzech piecach Maerz'a, po oczyszczeniu w 3 indywidualnych układach odpylających, wyposażonych w filtry tkaninowe, są wprowadzane do powietrza, razem z gazami odlotowymi ze stanowisk przesypu i transportu wapna i dolomitu prażonego, wspólnym emitorem E-50.

E.1.2. Linia transportu i przesypu wapna palonego i dolomitu prażonego

Głównym źródłem emisji do powietrza są przenośniki taśmowe, transportujące gotowy produkt do sortowni wapna i dolomitu. Zanieczyszczone powietrze ze stanowisk przesypu i transportu wapna i dolomitu prażonego do sortowni i zasobników magazynowych odpylane jest w filtrze tkaninowym o skuteczności $\eta=99,9\%$ i następnie odprowadzane emitorem E-50.

E.1.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-50	Piec szybowy Maerz'a nr 1 – proces prażenia dolomitu i wapna	82,0	2,4	51 300 ¹⁾	373÷523	8 760
	Piec szybowy Maerz'a nr 2 – proces prażenia dolomitu i wapna			51 300 ¹⁾	373÷523	8 760
	Piec szybowy Maerz'a nr 3 – proces prażenia dolomitu i wapna			51 300 ¹⁾	373÷523	8 760
	Węzeł przesypowy dolomitu i wapna – odciąg znad przesypów i urządzeń transportu dolomitu i wapna do sortowni			60 000	380	8 760

¹⁾ w warunkach normalnych w przeliczeniu na referencyjną zawartość tlenu wynoszącą 11 %

E.1.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-50	Piec szybowy Maerz'a nr 1	Filtr tkaninowy ROTHEMUHLE SP/3/160/6,5/16/12 - nominalna powierzchnia filtra: 1 882 m ² - liczba worków filtracyjnych i koszy nośnych: 576 szt. - skuteczność: <10 mg/Nm ³
	Piec szybowy Maerz'a nr 2	Filtr tkaninowy ROTHEMUHLE SP/3/160/6,5/16/12 - nominalna powierzchnia filtra: 1 882 m ² - liczba worków filtracyjnych i koszy nośnych: 576 szt. - skuteczność: <10 mg/Nm ³
	Piec szybowy Maerz'a nr 3	Filtr tkaninowy ROTHEMUHLE SP/3/160/6,5/16/12 - nominalna powierzchnia filtra: 1 882 m ² - liczba worków filtracyjnych i koszy nośnych: 576 szt. - skuteczność: <10 mg/Nm ³
	Węzeł przesypowy dolomitu i wapna	Filtr tkaninowy typu TWNK-4-480 Bm 5-komorowy - powierzchni filtracji: 360 m ² - ilość rękawów w filtrze: 400 szt. - rodzaj regeneracji: przedmuch + strzepywanie - skuteczność: 99,9 % - wydajność: 80 000 m ³ /h

4.2. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji powiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

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

F.1.1. Instalacja gromadzenia i wstępnego uśredniania rud żelaza – magazyn buforowy rudy i instalacja rozładunku, sortowania i przemiałowni topników

Źródłami emisji substancji do powietrza są:

- dwie wywrotnice rudy na terenie magazynu buforowego rudy, gdzie prowadzony jest rozładunek rudy,
- wywrotnica topnika na terenie magazynu topników, gdzie następuje rozładunek topnika.

Zanieczyszczone powietrze z 2 wywrotnic rudy i wywrotnicy topnika jest odpylane w elektrofiltrze o skuteczności $\eta=96,6\%$ i odprowadzane emitorem E-1.

F.1.2. Instalacja rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku *Linia rozładunku i transportu surowców.* Źródłami emisji pyłu do powietrza są operacje przesypu i transportu surowców do namiarowni spiekalni węzłów rozdzielczych WR-1, WR-3, WR-4, WR-5, WR-8, WR-9 i WR-10:

- zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących surowce do namiarowni spiekalni w węzłach rozdzielczych WR-1 i WR-3 jest oczyszczane w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,9\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-2,
- zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących koks do sortowni koksu w węźle rozdzielczego WR 4 jest oczyszczane w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,2\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-3,
- zanieczyszczone powietrze z przesypu taśmociągów transportujących koks i rudę na składowisko buforowe w węźle rozdzielczym WR-8 jest odpylane w elektrofiltrze o skuteczności $\eta=98,4\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-4,
- zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących koks do sortowni spiekalni w węźle rozdzielczym WR-9 jest odpylane w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=98,0\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-5,
- zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących koks w węźle rozdzielczym WR-5 (węzły przesypowe WP-21, WP-22, WP-24 i WP-25) i stacji podawania pyłu z wielkiego pieca 3 jest odpylane w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=97,4\%$, a następnie odprowadzane emitorem E-8. Podczas postoju linii transportu koksu zanieczyszczone gazy ze stacji przesypowej pyłu kierowane są do filtra tkaninowego, o skuteczności $\eta=99,9\%$, a następnie do emitora E-8.

Linia sortowania i kruszenia koksu i koksiku. Źródłem emisji substancji do powietrza jest proces kruszenia i sortowania koksu i koksiku na frakcje o odpowiednim uziarnieniu. Zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń sortowni i kruszarni

koksu i koksiku, po oczyszczeniu w 2 elektrofiltrach, o skuteczności $\eta=96,3\%$, jest odprowadzane emitorem E-6.

Linia przemiałowni koksu i topnika. Źródłami emisji substancji do powietrza są:

- ciąg technologiczny przygotowania koksu i koksiku, gdzie następuje gromadzenie, sortowanie i mielenie koksu i koksiku oraz transport do namiarowni spiekalni,
- ciąg technologiczny przygotowania topników, gdzie następuje gromadzenie, sortowanie i mielenie topników oraz transport topnika do namiarowni spiekalni.

Zanieczyszczone powietrze znad miejsc unosu substancji pyłowych w przemiałowni koksu i topnika, po oczyszczeniu w układzie odciągowo-odpylającym (wspólnym z namiarownią składników mieszanki spiekalniczej instalacji do spiekania rud), składającym się z 3 elektrofiltrów, jest odprowadzane emitorem E-11 (emitor wspólny z instalacją do spiekania rud – IPPC).

Magazyn koksu. Źródłami emisji substancji do powietrza są dwie wywrotnice wagonów koksu pracujące na terenie magazynu koksu, gdzie następuje rozładunek koksu z wagonów.

Zanieczyszczone powietrze z 2 wywrotnic wagonowych koksu, po oczyszczeniu w elektrofiltrze o skuteczności $\eta=96,0\%$ jest odprowadzane emitorem E-7.

F.1.3. Instalacja tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są operacje przesypu i transportu frakcji spieku do tworzenia podsypki z budynku sortowni i kruszarni spieku do budynku głównego spiekalni.

Zanieczyszczone powietrze z miejsc przesypu spieku w budynku głównym spiekalni oraz węźle przesypowym P254 oczyszczane jest w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,2\%$ i odprowadzane emitorem E-3 (emitor wspólny z instalacją rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku). Zanieczyszczone powietrze z miejsc przesypu spieku w węźle przesypowym P253 oczyszczane jest w 2 elektrofiltrach, o skuteczności $\eta=96,3\%$ i odprowadzane emitorem E-6 (emitor wspólny z instalacją rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku oraz instalacją wysyłki spieku w węźle załadowniczym P30).

F.1.4. Instalacja wysyłki spieku w węźle załadowniczym P30

Źródłem emisji zanieczyszczeń do powietrza są operacje przesypu i transportu spieku z budynku sortowni i kruszarni spieku do węzła załadowniczego P30.

Zanieczyszczone powietrze z miejsc przesypu spieku w budynku sortowni i kruszarni spieku, węźle przesypowym P251 i P252 oraz węźle wysyłkowym P30 oczyszczane jest w 2 elektrofiltrach, o skuteczności $\eta=96,3\%$ i odprowadzane emitorem E-6 (emitor wspólny z instalacją rozładunku, gromadzenia, sortowania i przemiałowni koksu i koksiku oraz instalacją tworzenia warstwy ochronnej wózków taśm spiekalniczych).

F.1.5. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm³/h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-1	Dwie wywrotnice rudy na terenie magazynu buforowego rudy	35,0	1,0	400 000	295	4 000
	Wywrotnica topnika na terenie magazynu topników					
E-2	Węzeł rozdzielczy WR-1 rudy	60,0	3,4	400 000	288	8 760
	Węzeł rozdzielczy WR-3 koksu i koksiku					
E-3	Węzeł rozdzielczy WR-4 koksu	60,0	1,4	150 000	291	8 760
	Urządzenia transportu i tworzenia podsypki w budynku spiekalni					
	Węzeł przesypowy P254 podsypki					
E-4	Węzeł rozdzielczy WR-8 rudy i koksu	60,0	2,8	400 000	296	8 600
E-5	Węzeł rozdzielczy WR-9 koksu	60,0	2,0	200 000	286	6 000
E-6	Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku	60,0	3,8	2 x 400 000	304	8 760
	Węzeł przesypowy P253 podsypki					
	Urządzenia transportu spieku w budynku sortowni i kruszarni					
	Węzeł przesypowy P251 i P252 spieku					
	Węzeł wysyłkowy P30 spieku					
E-7	Dwie wywrotnice wagonów koksu	60,0	2,8	400 000	298	5 300
E-8	Węzeł rozdzielczy WR-5 koksu (węzły przesypowe WP-21, WP-22, WP-24, WP-25, stacja podawania pyłu z WP3)	60,0	2,4	300 000	293	8760
	Stacja podawania pyłu z WP3			8 000	293	

F.1.6. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza
E-1	Dwie wywrotnice rudy na składowisku buforowym rudy	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 96,6 % - typ: poziomy suchy 48/7,5/3x9/0,3 - wydajność: 400 000 m³/h - ilość zespołów zasilających: 6 - napięcie między elektrodami: 250-280 kV - natężenie prądu: 300-700 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: cykliczna
	Wywrotnica topnika na składowisku topników	
E-2	Węzeł rozdzielczy WR-1 rudy	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 99,9 % - wydajność: 400 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 48/7,5/3x9/0,3 - ilość zespołów zasilających: 6 - napięcie między elektrodami: 250-280 kV - natężenie prądu: 300-700 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
	Węzeł rozdzielczy WR-3 koksu i koksiku	
E-3	Węzeł rozdzielczy WR-4 koksu	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 99,2 % - wydajność: 150 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 27/7,5/2x9/0,3 - ilość zespołów zasilających: 3 - napięcie między elektrodami: 45-70kV - natężenie prądu: 450-850 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
	Urządzenia transportu i tworzenia podsypki w budynku spiekalni	
	Węzeł przesypowy P254 podsypki	
E-4	Węzeł rozdzielczy WR-8 rudy i koksu	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 98,4 % - wydajność: 400 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 42/12/2x9/0,3 - ilość zespołów zasilających: 4 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 40kV - natężenie prądu: 600mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
E-5	Węzeł rozdzielczy WR-9 koksu	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 98 % - wydajność: 200 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 27/7,5/2x9/0,3 - ilość zespołów zasilających: 3 + rezerwa - napięcie między elektrodami: 30-45 kV - natężenie prądu: 700-850 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
E-6	Sortownia i kruszarnia koksu i koksiku	<u>2 elektrofiltry</u> - skuteczność: 96,3 % - wydajność: 2x400 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 48/7,5/2x12/0,3 - ilość zespołów zasilających: 3 - napięcie między elektrodami: 40-50 kV - natężenie prądu: 250-700 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
	Węzeł przesypowy P253 podsypki	
	Urządzenia transportu spieku w budynku sortowni i kruszarni	
	Węzeł przesypowy P251 i P252 spieku	

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza
	Węzeł wysyłkowy P30 spieku	
E-7	Dwie wytwornice wagonów koksu	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 96 % - wydajność: 400 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 48/7,5/2x12/0,3 - ilość zespołów zasilających: 4 - napięcie między elektrodami: 30-40 kV - natężenie prądu: 50-250 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa
E-8	Węzeł rozdzielczy WR-5 koksu (węzły przesypowe WP-21, WP-22, WP-24, WP-25, stacja podawania pyłu z WP3) Stacja podawania pyłu z WP3	<u>Elektrofiltr</u> - skuteczność: 97,4 % - wydajność: 300 000 m³/h - typ elektrofiltru: poziomy suchy 36/7,5/3x5/0,3 - ilość zespołów zasilających: 3 - napięcie między elektrodami: 45-70 kV - natężenie prądu: 450-850 mA - regeneracja elektrod ulotowych: ciągła - regeneracja elektrod zbiorczych: okresowa <u>Filtr workowy*</u> - typ filtra HSSS-00120-02,5/001,0/02,080/BWN - skuteczność: 99,9 % - wydajność - 8 000 m³/h - ilość filtrów – 156 szt. worków * instalacja pracuje w okresach postoju linii koksu

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

F.2.1. Instalacja transportu surowców do namiarowni wielkich pieców

Źródłami emisji pyłu do powietrza są:

- linia transportu pieców nr 1 i 2: węzeł rozdzielczy WR-2, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2,
- linia transportu pieca nr 3 węzły rozdzielcze WR6, WR7, WR-141 i WR-143, gdzie następuje transport spieku, koksu i dodatków do namiarowni.

Zanieczyszczone powietrze, odciągane z przesypów urządzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopiecowego do namiarowni Wielkich Pieców nr 1 i 2, w węźle rozdzielczym WR-2, po oczyszczeniu w elektrofiltrze, o skuteczności $\eta=99,0\%$, jest odprowadzane emitorem E-18. Zanieczyszczone powietrze z przesypów urządzeń transportujących poszczególne składniki wsadu wielkopiecowego, do namiarowni Wielkiego Pieca nr 3 w węzłach rozdzielczych WR6, WR7, WR 141 i WR 143, kierowane jest do układu odciągowo-odpylającego wspólnego z namiarownią wsadu wielkiego pieca nr 3 (IPPC), składającego się z 3 elektrofiltrów, a następnie odprowadzane emitorem E-23 (emitor wspólny z instalacją do pierwotnego wytopu surowki żelaza IPPC).

F.2.2. Instalacja granulacji żużla wielkopiecowego

Źródłami emisji substancji do powietrza są trzy, indywidualne dla każdego wielkiego pieca, linie granulacji żużla:

- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 1 odprowadzane jest emitorem E-33 (strona lewa) oraz emitorem E-34 (strona prawa),
- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 2 odprowadzane jest emitorem E-35 (strona lewa) oraz emitorem E-36 (strona prawa),
- zanieczyszczone powietrze z urządzeń granulacji żużla z Wielkiego Pieca nr 3 odprowadzane jest emitorem E-37 (strona lewa) oraz emitorem E-38 (strona prawa).

F.2.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm³/h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas Pracy [h/a]
E-18	Węzeł rozdzielczy WR-2 odciąg znad przesypów i urządzeń transportu składników wsadu wielkopiecowego do WP1 i WP2.	40	1,6	150 000	294	8 600
E-33	Granulacja żużla WP-1 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	85	3,0	105 500	340	8 000
E-34	Granulacja żużla WP-1 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	83	3,0	105 500	340	8 000
E-35	Granulacja żużla WP-2 str. lewa odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	98	3,0	105 500	340	8 000
E-36	Granulacja żużla WP-2 str. prawa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	98	3,0	105 500	340	8 000
E-37	Granulacja żużla WP-3 str. lewa - odciąg znad urządzeń do granulacji żużla	88	3,0	105 500	340	8 000
E-38	Granulacja żużla WP-3 str. prawa - odciąg znad	87	3,0	105 500	340	8 000

Nr emitora	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				

F.2.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Nr emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję zanieczyszczeń do powietrza
E-18	Węzeł rozdzielczy WR-2	Elektrofiltr - skuteczność: 99 % - typ elektrofiltra: 14/7,5/2x9/0,3 - wydajność: 150 000 m³/h - ilość zespołów zasilających: 6 - napięcie między elektrodami: 50 kV - natężenie prądu: 400 ÷ 800 mA - regeneracja elektrody ulotowej: ciągła, - regeneracja elektrody zbiorczej: cykliczna

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

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

Źródłami emisji substancji do powietrza są miejsca przesypu surowców w hali żelazostopów, gdzie prowadzony jest proces przygotowania żelazostopów i nawęglaczy dla procesu produkcji stali w konwertorach tlenowych (linia przygotowania żelazostopów). Zanieczyszczone gazy z wentylacji mechanicznej hali żelazostopów kierowane są do układu odciągowo-odpylającego stanowisk przelewania surowki, wsadowania konwertorów oraz spustu stali i żużła instalacji, który należy do instalacji wtórnego wytopu surowki i stali (IPPC). Układ odciągowo-odpylający składa się z 4 filtrów tkaninowych, o skuteczności $\eta=98,0$ %.

Po oczyszczeniu, gazy odlotowe są wprowadzane do powietrza emitorem E-39 (emitor wspólny z instalacją IPPC).

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

F.4.1. Instalacja gromadzenia kamienia wapiennego i dolomitowego - magazyn buforowy

Źródłami emisji pyłu do powietrza są procesy rozładunku i dozowania kamienia wapiennego oraz przesyp na przenośniki taśmowe.

Zapyłone powietrze z urządzeń zasypu, dozowania i przesypu na przenośniki, po oczyszczeniu w dwóch filtrach tkaninowych, o skuteczności odpylania $\eta=99,0$ % każdy, jest odprowadzane emitarami E-74 i E-75.

F.4.2. Instalacja sortowania i kruszenia wapna palonego i dolomitu palonego

Źródłami emisji pyłu do powietrza są procesy kruszenia, sortowania i transportu prażonego dolomitu i wapna do zasobników sortowni oraz operacje załadunku i rozładunku produktu na stanowisku wysyłki wapna. Zapyłone powietrze z urządzeń transportu i sortowania oraz zasypu do zbiorników magazynowych prażonego dolomitu i wapna, po oczyszczeniu w czterech filtrach tkaninowych, o skuteczności odpylania $\eta=99,0\%$ każdy, jest odprowadzane emitorem E-49.

F.4.3. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm³/h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
E-49	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu	60,0	1,2	25 000	295	8 760
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu ze stanowiskiem załadunku i wysyłki wapna			25 000		8 760
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu			25 000		8 760
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu			12 000		8 760
E-74	Odciąg z kosza rozładawczego 60 m³ i przesyp PT1 do PT2	9,0	0,45	10 000	293	8 760
E-75	Przesyp PT2 do PT315	10,0	0,15	1 500	293	4 380
	Przesyp PT2 do PT316			1 500	293	4 380

F.4.4. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
E-49	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu	Filtr tkaninowy - typ filtra: TWNK 4 - 480 Bm - skuteczność: 99 % - wydajność: 12 000 m³/h - ilość komór w filtrze: 4 szt. - powierzchnia filtracyjna 1 filtra: 480 m² - ilość worków w filtrze: 320 szt. - Sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie - maks. temp. gazu w filtrze: 150 °C
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu ze stanowiskiem załadunku i wysyłki wapna	Filtr tkaninowy - typ filtra: TWNK 6-720 Bm! - skuteczność: 99 %

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
		- wydajność: 25 000 m³/h - ilość komór w filtrze: 6 szt. - powierzchnia filtracyjna 1 filtra: 720 m² - ilość worków w filtrze: 480 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie - maks. temp. gazu w filtrze: 150 °C
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu	Filtr tkaninowy - typ filtra: TWNK 6-720 Bml - skuteczność: 99 % - ilość komór w filtrze: 6 szt. - powierzchnia filtracyjna 1 filtra: 720 m² - ilość worków w filtrze: 480 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie - wydajność: 25 000 m³/h - maks. temp. gazu w filtrze: 150 °C
	Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu	Filtr tkaninowy - typ filtra: TWNK 6-720 Bml - skuteczność: 99 % - wydajność: 25 000 m³/h - ilość komory/filtrze: 6 szt. - powierzchnia filtracyjna 1 filtra: 720 m² - Ilość worków w filtrze: 480 szt. - sposób regeneracji: przedmuch + strzepywanie - maks. temp. gazu w filtrze: 150 °C
E-74	Odciąg z kosza rozładowczego 60 m ³ i przesyp PT 1 do PT2	Filtr tkaninowy - skuteczność: 98 % - wydajność: 10 000 m³/h
E-75	Przesyp PT2 do PT315	Filtr tkaninowy - skuteczność: 98 % - wydajność: 1 500 m³/h
	Przesyp PT2 do PT316	Filtr tkaninowy - skuteczność: 98 % - wydajność: 1 500 m³/h

4.3. Źródła emisji substancji do powietrza z instalacji niepowiązanych technologicznie z instalacjami IPPC.

G.1 Warsztat remontowy

Źródłem emisji zanieczyszczeń odprowadzanych do powietrza są następujące procesy:

- procesy napawania prowadzone na sześciu stanowiskach, z nad których gazy odprowadzane są odciągiem zbiorczym do powietrza poprzez emitor nr W1,
- proces mechanicznego oczyszczania powierzchni elementów maszyn i urządzeń poprzez użycie ścierniwa (śrutu) w komorze śrutowniczej, z której powietrze jest ujmowane i oczyszczane przez wkłady filtracyjne z nawrotem powietrza, o skuteczności odpylania 98 % – część oczyszczanego powietrza (ok. 20 %) jest

zawracana do komory śrutowniczej, a nadmiar gazów jest odprowadzany do powietrza emitorem W2,

- proces cięcia termicznego za pomocą wypalarki firmy MESSER, z nadmieru gazy są ujmowane i oczyszczane w wysokosprawnym filtrze tkaninowym, o skuteczności odpylania 99,9 % i odprowadzane do powietrza emitorem W3.

G.2. Charakterystyka miejsc wprowadzania gazów i pyłów do powietrza

Emitor	Źródło emisji	Charakterystyka emitora				
		Wysokość emitora [m]	Średnica wewnętrzna emitora [m]	Przepływ gazów [Nm³/h]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Czas pracy [h/a]
W1	Odciąg zbiorczy ze stanowisk napawania	14,5	0,9	10 000	293	5 000
W2	Śrutownica komorowa	5,0	0,4 × 0,4 (d _r = 0,45)	9 000	293	1 000
W3	Cięcie – wypalarka	5,0	0,7	3 000	293	2 000

G.3. Urządzenia redukujące emisję pyłowo-gazową.

Numer emitora	Źródło emisji	Urządzenie ograniczające emisję substancji do powietrza
W2	Śrutownica komorowa	Wkładki filtracyjne o skuteczności odpylania 98 %
W3	Cięcie - wypalarka	Wkładki filtracyjne o skuteczności odpylania 99,9 %

”

IV. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji”, w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji.”, w podpunkcie 6.1. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji IPPC.” część A. „Źródła hałasu instalacji do spiekania rud metali.”, otrzymuje brzmienie:

„A. Źródła hałasu instalacji do spiekania rud metali - spiekalni.

A.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do spiekania rud metali pracujących w otwartej przestrzeni

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni namiarowni składników mieszanki spiekalniczej i przemiałowni topnika oraz koksiku (obiekt 01-196) szt. 4	116,7	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory odpylni namiarowni mieszanki spiekalniczej (obiekt 01-017) szt. 2	104,0	8:00	8:00	8:00
3	Wentylatory odpylni taśmy spiekalniczej	116,4	8:00	8:00	8:00

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
	nr 1 szt. 2				
4	Wentylatory odpylni taśmy spiekalniczej nr 2 szt. 2	115,1	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory odpylni taśmy spiekalniczej nr 3 szt. 2	113,4	8:00	8:00	8:00
6	Wentylatory odpylni chłodni spieku taśmy spiekalniczej nr 1 (obiekt 01-058) szt. 1	111,9	8:00	8:00	8:00
7	Wentylator odpylni chłodni spieku taśmy spiekalniczej nr 2 i węzła rozładowczego WR2 (obiekt 01-204) szt. 1	112,9	8:00	8:00	8:00
8	Wentylator odpylni chłodni spieku taśmy spiekalniczej nr 3 i węzła rozładowczego WR2 (obiekt 01-204) szt. 1	113,9	8:00	8:00	8:00
9	Wentylatory odpylni sortowni spieku (obiekt 01-026) szt. 2	113,1	8:00	8:00	8:00
10	Chłodnia spieku taśmy spiekalniczej nr 1 szt. 1	110,1	8:00	8:00	8:00
11	Chłodnia spieku taśmy spiekalniczej nr 2 szt. 1	115,4	8:00	8:00	8:00
12	Chłodnia spieku taśmy spiekalniczej nr 3 szt. 1	116,1	8:00	8:00	8:00
13	Wentylator chłodni spieku nr 1 szt. 3	111,5	8:00	8:00	8:00
14	Wentylator chłodni spieku nr 2 szt. 3	114,2	8:00	8:00	8:00
15	Wentylator chłodni spieku nr 3 szt. 3	113,2	8:00	8:00	8:00

A.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do spiekania rud metali pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Przenośniki taśmowe szt. 9	101,3	7:00	7:00	7:00
2	Przenośniki ślimakowe szt. 3	101,3	7:00	7:00	7:00
3	Podajniki wibracyjne szt. 7	100,4	7:00	7:00	7:00
4	Podajniki celkowe szt. 4	101,3	7:00	7:00	7:00
5	Zasobniki surowców szt. 6	75,3	7:00	7:00	7:00
6	Linia namiarowania mieszanki spiekalniczej taśmy spiekalniczej nr 1	89,6	8:00	8:00	8:00
7	Linia namiarowania mieszanki spiekalniczej taśmy spiekalniczej nr 2	91,3	8:00	8:00	8:00
8	Linia namiarowania mieszanki spiekalniczej taśmy spiekalniczej nr 3	91,3	8:00	8:00	8:00
9	Wentylatory odpylni namiarowni mieszanki spiekalniczej szt. 2	104,0	8:00	8:00	8:00
10	Skrubery w instalacji odpylającej ciągi gorącego spieku zwrotnego szt. 4	95,0	8:00	8:00	8:00
11	Mieszalnik bębnowy taśmy spiekalniczej nr 1	109,7	8:00	8:00	8:00
12	Mieszalnik bębnowy taśmy spiekalniczej nr 2	109,7	8:00	8:00	8:00
13	Mieszalnik bębnowy taśmy spiekalniczej nr 3	109,7	8:00	8:00	8:00

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
14	Przenośniki taśmowe szt. 6	100,0	8:00	8:00	8:00
15	Zespół urządzeń taśmy spiekalniczej nr 1	101,5	8:00	8:00	8:00
16	Zespół urządzeń taśmy spiekalniczej nr 2	106,5	8:00	8:00	8:00
17	Zespół urządzeń taśmy spiekalniczej nr 3	100,7	8:00	8:00	8:00
18	Łamacz spieku taśmy spiekalniczej nr 1	109,7	8:00	8:00	8:00
19	Łamacz spieku taśmy spiekalniczej nr 2	110,7	8:00	8:00	8:00
20	Łamacz spieku taśmy spiekalniczej nr 3	109,7	8:00	8:00	8:00
21	Przesiewacze wibracyjne szt. 6	110,5	8:00	8:00	8:00
22	Przenośniki taśmowe szt. 9	100,0	8:00	8:00	8:00
23	Ssawa aglomeracyjna taśmy spiekalniczej nr 1 szt. 2	127,8	8:00	8:00	8:00
24	Ssawa aglomeracyjna taśmy spiekalniczej nr 2 szt. 2	127,8	8:00	8:00	8:00
25	Ssawa aglomeracyjna taśmy spiekalniczej nr 3 szt. 2	127,8	8:00	8:00	8:00

”

V. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji.”, w podpunkcie 6.1. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji IPPC.” część B. „Źródła hałasu instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza.”, otrzymuje brzmienie:

„B. Źródła hałasu instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza – wielkich pieców.

B.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza zlokalizowanych w otwartej przestrzeni

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni niamiarowni wsadu WP1 szt. 2	112,4	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory odpylni niamiarowni wsadu WP1 szt. 2	115,4	8:00	8:00	8:00
3	Wentylatory odpylni niamiarowni wsadu WP2 szt. 2	115,4	8:00	8:00	8:00
4	Wentylatory odpylni niamiarowni wsadu WP2 szt. 2	115,7	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory odpylni niamiarowni wsadu WP3 oraz węzłów rozdzielczych WR-6, WR-7, WR-141, WR-142 szt. 4	116,1	8:00	8:00	8:00
6	Wentylatory odpylni hali lejniczej WP-1 (obiekt 02-159) szt. 2	113,7	8:00	8:00	8:00
7	Wentylatory odpylni hali lejniczej WP-2 (obiekt 02-209) szt. 2	110,4	8:00	8:00	8:00
8	Wentylatory odpylni hali lejniczej WP-3 (obiekt 02-303) szt. 2	116,1	8:00	8:00	8:00
9	Nagrzewnice Cowpera WP1 szt. 4	104,4	8:00	8:00	8:00
10	Nagrzewnice Cowpera WP2 szt. 4	106,7	8:00	8:00	8:00

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
11	Nagrzewnice Cowpera WP3 szt. 4	108,7	8:00	8:00	8:00
12	Wentylatory chłodzenia trzonu pieca WP1 szt. 2	115,6	8:00	8:00	8:00
13	Wentylatory chłodzenia trzonu pieca WP2 szt. 2	112,6	8:00	8:00	8:00
14	Wentylatory chłodzenia trzonu pieca WP2 szt. 2	112,6	8:00	8:00	8:00
15	Układ dławienia WP1	96,6	8:00	8:00	8:00
16	Pompownia układu chłodzenia WP-2	120,7	8:00	8:00	8:00
17	Cyklon trójwlotowy (Tri-Ax) (Oczyszczalnia Gazu Wielkopiecowego WP-2)	119,9	8:00	8:00	8:00
18	3-stożkowy skrubler (Oczyszczalnia Gazu Wielkopiecowego WP-2)	118,0	8:00	8:00	8:00
19	Pomieszczenie hydrauliczne (Oczyszczalnia Gazu Wielkopiecowego WP-2)	112,4	8:00	8:00	8:00

B.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza zlokalizowanych wewnątrz obiektów kubaturowych.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Przenośniki taśmowe szt. 4	94,0	8:00	8:00	8:00
2	Podajniki potrząsalne szt. 6	100,7	8:00	8:00	8:00
3	Zasobniki szt. 14	100,0	8:00	8:00	8:00
4	Przesiewacze szt. 14	116,1	8:00	8:00	8:00
5	Przenośniki taśmowe szt. 4	92,0	8:00	8:00	8:00
6	Podajniki potrząsalne szt. 6	100,2	8:00	8:00	8:00
7	Zasobniki szt. 14	100,5	8:00	8:00	8:00
8	Przesiewacze szt. 14	114,1	8:00	8:00	8:00
9	Przenośniki taśmowe szt. 4	92,0	8:00	8:00	8:00
10	Podajniki potrząsalne szt. 8	100,7	8:00	8:00	8:00
11	Zasobniki szt. 18	99,5	8:00	8:00	8:00
12	Przesiewacze szt. 20	113,1	8:00	8:00	8:00
13	Suwnica promieniowa szt. 2	101,2	8:00	8:00	8:00
14	Wiertarka do otworów spustowych szt. 4	101,4	0:30	0:30	0:30
15	Zatykarka do otworów spustowych szt. 4	104,5	0:10	0:10	0:10
16	Układy dyszowe szt. 32	110,4	8:00	8:00	8:00
17	Suwnica promieniowa szt. 2	101,2	8:00	8:00	8:00
18	Wiertarka do otworów spustowych szt. 3	101,7	0:30	0:30	0:30
19	Zatykarka do otworów spustowych szt. 3	105,0	0:10	0:10	0:10
20	Układy dyszowe szt. 32	101,4	8:00	8:00	8:00
21	Suwnica promieniowa szt. 2	101,6	8:00	8:00	8:00
22	Wiertarka do otworów spustowych szt. 4	101,7	0:30	0:30	0:30
23	Zatykarka do otworów spustowych szt. 4	104,5	0:10	0:10	0:10
24	Układy dyszowe szt. 32	116,4	8:00	8:00	8:00
25	Wentylatory palnikowe szt. 3	115,1	8:00	8:00	8:00
26	Wentylatory nawiewne nad pomostem dyszowym szt. 3	102,1	8:00	8:00	8:00
27	Wentylatory palnikowe szt. 3	115,6	8:00	8:00	8:00
28	Wentylatory nawiewne nad pomostem dyszowym szt. 3	112,6	8:00	8:00	8:00
29	Wentylatory palnikowe szt. 3	114,1	8:00	8:00	8:00
30	Wentylatory nawiewne nad pomostem	112,6	8:00	8:00	8:00

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
31	Maszyna rozlewnicza szt. 2	99,7	4:00	4:00	0:00

”

VI. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji.”, podpunkt 6.1. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji IPPC.” część C. „Źródła hałasu instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali.”, otrzymuje brzmienie:

„C. Źródła hałasu instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali - stalowni.

C.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali zlokalizowanych w otwartej przestrzeni

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni hali konwertorów (obiekt 06.047) szt. 7	114,7	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory układu wychwytywania i oczyszczania gazów z procesów związanych z wytopem stali w konwertorach tlenowych szt. 3	112,0	8:00	8:00	8:00
3	Wentylatory odpylni pieca kadziowego LHF (obiekt 07.650) szt. 1	118,4	8:00	8:00	8:00
4	Wentylatory odpylni znad stanowisk odsiarczania, argonowania i próżniowego odgazowania stali (obiekt 06.224) szt. 2	116,7	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory odpylni pieca kadziowego dwustanowiskowego TLF szt. 2	105,0	8:00	8:00	8:00
6	Suwnice hali nowego osprzętu szt. 2	100,1	4:00	0:00	0:00
7	Suwnice hali wlewnic szt. 4	100,1	2:00	0:00	0:00

C.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym ciągłego odlewania stali zlokalizowanych wewnątrz obiektów kubaturowych

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Stanowisko przelewania surówki	99,5	8:00	8:00	8:00

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
2	Ciąg transportowy materiałów sypkich konwertora nr 1		8:00	8:00	8:00
3	Ciąg transportowy materiałów sypkich konwertora nr 2	71,4	8:00	8:00	8:00
4	Ciąg transportowy materiałów sypkich konwertora nr 3	99,1	8:00	8:00	8:00
5	Wentylatory instalacji odpylania ciągów układu podawania materiałów sypkich – 4 szt.	100,0	8:00	8:00	8:00
6	Sprężarkownia dla potrzeb układu podawania materiałów sypkich	110,0	8:00	8:00	8:00
7	Ciąg transportowy żelazostopów dla konwertorów	95,0	8:00	8:00	8:00
8	Lanca tlenowa - wypalanie kęsisk	121,6	8:00	8:00	8:00
9	Przesyp materiałów sypkich	104,4	8:00	8:00	8:00
10	Piec kadziowy jednostanowiskowy LHF	119,0	5:30	5:30	5:30
11	Piec kadziowy dwustanowiskowy TLF - proces załadunku dodatków	115,0	1:30	1:30	1:30
	- proces podgrzewania wsadu	120,0	6:30	6:30	6:30
12	Urządzenia do odsiarczania surówki szt. 2 - proces wdmuchiwanie środka odsiarczającego	70,0	5:30	5:30	5:30
	- proces zgarniania żużla	75,0	2:30	2:30	2:30
13	Suwnica S 204	113,1	6:00	6:00	6:00
14	Suwnica S 205	111,1	6:00	6:00	6:00
15	Suwnica S 201	101,1	6:00	6:00	6:00
16	Suwnica S 202	102,1	6:00	6:00	6:00
17	Suwnica S 209	94,8	6:00	6:00	6:00
18	Konwertor tlenowy nr 1	109,1	8:00	8:00	8:00
19	Konwertor tlenowy nr 2	109,8	8:00	8:00	8:00
20	Konwertor tlenowy nr 3	110,1	8:00	8:00	8:00
21	Stalowóz samojezdny nr 1	104,3	8:00	8:00	8:00
22	Stalowóz samojezdny nr 2	105,0	8:00	8:00	8:00
23	Stalowóz samojezdny nr 3	103,3	8:00	8:00	8:00
24	Żużłowóz samojezdny nr 1	101,3	8:00	8:00	8:00
25	Żużłowóz samojezdny nr 2	102,3	8:00	8:00	8:00
26	Żużłowóz samojezdny nr 3	101,0	8:00	8:00	8:00
27	Surówkowóz samojezdny nr 1	103,3	8:00	8:00	8:00
28	Surówkowóz samojezdny nr 2	105,0	8:00	8:00	8:00
29	Wyburzarka hutnicza szt. 3	116,7	2:00	2:00	2:00
30	Ładowarka szt. 1	106,7	8:00	8:00	8:00
31	Suwnice pomostowe szt. 13	100,1	7:00	7:00	7:00
32	Wentylatory oczyszczalni gazu konwertorowego nr 1 szt. 1	123,1	8:00	8:00	8:00
33	Wentylatory oczyszczalni gazu konwertorowego nr 2 szt. 1	120,7	8:00	8:00	8:00
34	Wentylatory oczyszczalni gazu konwertorowego nr 3 szt. 1	121,4	8:00	8:00	8:00
35	Wieża obrotowa kadzi COS nr 1	104,5	8:00	8:00	8:00
36	Wozy kadzi pośrednich COS nr 1 szt. 2	106,7	8:00	8:00	8:00
37	Znakownica COS nr 1 szt. 3	103,6	8:00	8:00	8:00
38	Maszyny ciągnąco – prostujące COS nr 1 szt. 18	108,5	8:00	8:00	8:00

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej	Czas pracy źródeł hałasu [h]		
39	Maszyny cięcia ogniowego COS nr 1 szt. 6	104,3	8:00	8:00	8:00
40	Palniki do pobierania prób COS nr 1 szt. 4	114,3	8:00	8:00	8:00
41	Zespół krystalizatorów COS nr 1 szt. 6	102,0	8:00	8:00	8:00
42	Wentylatory odciągu gazów (emisja niezorganizowana) COS nr 1 szt. 2	116,7	8:00	8:00	8:00
43	Wentylatory odciągu pary COS nr 1 szt. 2	116,4	8:00	8:00	8:00
44	Wieża obrotowa kadzi COS nr 2	104,5	8:00	8:00	8:00
45	Wozy kadzi pośrednich COS nr 2 szt. 2	106,7	8:00	8:00	8:00
46	Znakownica COS nr 2 szt. 3	103,6	8:00	8:00	8:00
47	Maszyny ciągnąco – prostujące COS nr 2 szt. 6	79,5	8:00	8:00	8:00
48	Maszyny cięcia ogniowego COS nr 2 szt. 6	101,0	8:00	8:00	8:00
49	Palniki do pobierania prób COS nr 2 szt. 4	101,0	8:00	8:00	8:00
50	Zespół krystalizatorów COS nr 2 szt. 6	103,7	8:00	8:00	8:00
51	Wentylatory odciągu gazów (emisja niezorganizowana) COS nr 2 szt. 1	116,7	8:00	8:00	8:00
52	Wentylatory odciągu pary COS nr 2 szt. 2	116,4	8:00	8:00	8:00
53	Wieża obrotowa kadzi COS nr 3	104,5	8:00	8:00	8:00
54	Wozy kadzi pośrednich COS nr 3 szt. 2	106,7	8:00	8:00	8:00
55	Znakownica COS nr 3 szt. 2	103,6	8:00	8:00	8:00
56	Maszyny cięcia ogniowego COS nr 3 szt. 2	101,0	8:00	8:00	8:00
57	Palniki do cięcia awaryjnego COS nr 3 szt. 2	101,0	8:00	8:00	8:00
58	Zespół krystalizatorów COS nr 3 szt. 2	103,7	8:00	8:00	8:00
59	Wentylatory odciągu gazów (emisja niezorganizowana) COS nr 3 szt. 2	116,7	8:00	8:00	8:00
60	Wentylatory odciągu pary COS nr 3 szt. 2	116,4	8:00	8:00	8:00
61	Suwnice Wykańczalni COS nr 1 szt. 4	100,1	7:00	7:00	7:00
62	Suwnice Wykańczalni COS nr 2 szt. 4	100,1	7:00	7:00	7:00
63	Suwnice Wykańczalni COS nr 3 szt. 6	100,1	7:00	7:00	7:00
64	Suwnice hali I COS szt. 2	100,1	7:30	7:30	7:30
65	Suwnice hali II COS szt. 3	100,1	7:00	7:00	7:00
66	Maszyna do cięcia poprzecznego słabów	105,0	8:00	8:00	8:00
67	Maszyny do cięcia wzdłużnego słabów – 3 szt.	105,0	8:00	8:00	8:00
68	Stanowisko wykańczania powierzchni słabów po procesie cięcia wzdłużnego	105,0	8:00	8:00	8:00

”

VII. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.”, w punkcie 6. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji.”, podpunkt 6.1. „Źródła hałasu do środowiska - parametry akustyczne instalacji IPPC.” część E. „Źródła hałasu instalacji do produkcji wapna w piecach.”, otrzymuje brzmienie:

„E. Źródła hałasu instalacji do produkcji wapna w piecach - wapniarni.

E.1. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do produkcji wapna w piecach pracujących w otwartej przestrzeni.

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu h		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Wentylatory odpylni pieców Maerz'a (obiekt 37.013) szt. 3.	109,5	8:00	8:00	8:00
2	Wentylatory węzła przesypowego dolomitu i wapna (obiekt 37.013) szt. 2.	113,1	8:00	8:00	8:00

E.2. Parametry źródeł hałasu pracujących na potrzeby instalacji do produkcji wapna w piecach pracujących wewnątrz obiektów kubaturowych

L.p.	Nazwa źródła hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB]	Czas pracy źródeł hałasu h		
			I zmiana	II zmiana	III zmiana
1	Piec Mearza nr 1	104,1	8:00	8:00	8:00
2	Piec Mearza nr 2	101,1	8:00	8:00	8:00
3	Piec Mearza nr 3	109,4	8:00	8:00	8:00
4	Sprężarki	105,0	8:00	8:00	8:00

”

VIII. W części I. decyzji „Rodzaj i parametry instalacji.”, punkt 8. „Zużycie głównych surowców oraz mediów.” otrzymuje brzmienie:

„8. Zużycie głównych surowców, paliw oraz mediów.

Lp.	Nazwa instalacji	Nazwa surowca/paliwa	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
1	Instalacja do spiekania rud metali	Rudy i koncentraty rud	Mg/a	8 500 000
2		Inne (walcowina, żużel konwertorowy, pyły, szlam)	Mg/a	1 200 000
3		Topniki (kamień dolomitowy+kamień wapienny)	Mg/a	1 800 000
4		Koksik	Mg/a	580 000
5		Biomasa	Mg/a	480 000
6		Antracyt	Mg/a	300 000
7		Siarka	Mg/a	340
8		Węgiel aktywny	Mg/a	1 024
9		Wapno	Mg/a	5 408
10		Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	67 000
11		Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	70 000
12		Gaz konwertorowy	tys. Nm ³ /a	5 000

Lp.	Nazwa instalacji		Nazwa surowca/paliwa	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
13			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	250 000
14			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	24
15			Energia elektryczna	MWh/a	530 000
16	Instalacja do pierwotnego wytopu surowki żelaza		Spiek	Mg/a	8 500 000
17			Pellety	Mg/a	2 400 000
18			Koncentrat Fe żelazonośny	Mg/a	66 000
19			Ruda żelaza kawałkowa	Mg/a	300 000
20			Żużel konwertorowy	Mg/a	132 000
21			Topniki (dolomit, kamień wapienny, kwarcyt)	Mg/a	200 000
22			Koks	Mg/a	3 200 000
23			Antracyt	Mg/a	60 000
24			Pył węglowy	Mg/a	470 000
25			Gaz koksowniczy	Mg/a	379 100
26			Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	3 500 000
27			Gaz konwertorowy	tys. Nm ³ /a	200
28			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	267 300
29			Dmuch wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	7 293 000
30			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	306 000
31			Tlen niskociśnieniowy	tys. Nm ³ /a	231 000
32			Tlen sprężony	tys. Nm ³ /a	6 600
33			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	315 000
34			Energia elektryczna	MWh/a	165 000
35	Instalacja do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali	Stalownia	Surówka płynna	Mg/a	5 316 000
36			Surówka stała	Mg/a	22 000
37			Złom	Mg/a	1 470 000
38			Dodatki metaliczne (Cu, Al, Ni, CaSi i inne)	Mg/a	20 500
39			Żelazostopy (FeMn, FeSi, FeSiMn, FeV, FeNb, FeCr i inne)	Mg/a	79 200
40			Ruda, skrzepy odpad	Mg/a	78 000
41			Nawęglacze	Mg/a	14 000
42			Materiały żużłotwórcze i technologiczne (wapno, dolomit fluoryt, upłynniacze żużla)	Mg/a	491 500
43			Zasypka izolacyjna (do kadzi głównej, do wlewków klasycznych, do wylewów)	Mg/a	10 400
44			Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	24 000
45			Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	37500

Lp.	Nazwa instalacji		Nazwa surowca/paliwa	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
46			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	2 000
47			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	152 500
48			Tlen sprężony	tys. Nm ³ /a	318 000
49			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	282 000
50			Argon sprężony	tys. Nm ³ /a	7 710
51			Energia elektryczna	MWh/a	317 415
52	Instalacja do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali	Ciągłe odlewanie stali	Stal płynna COS-1	Mg/a	1 640 000
53			Stal płynna COS-2	Mg/a	1 445 000
54			Stal płynna COS-3	Mg/a	3 100 000
55			Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-1	Mg/a	290
56			Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-2	Mg/a	340
57			Zasypka izolacyjna do kadzi pośredniej COS-3	Mg/a	600
58			Zasypka do krystalizatorów COS-1	Mg/a	1 120
59			Zasypka do krystalizatorów COS-2	Mg/a	310
60			Zasypka do krystalizatorów COS-3	Mg/a	2 100
61			Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	5 600
62			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	4 600
63			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	107 000
64			Tlen sprężony	tys. Nm ³ /a	11 700
65			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	15 000
66			Argon sprężony	tys. Nm ³ /a	1 200
67			Energia elektryczna	MWh/a	48 000
68	Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco	Walcownia Duża	Stal odlana (wlewki z COS)	Mg/a	1 296 050
69			Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	272 040
70			Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	
71			Gaz konwertorowy	tys. Nm ³ /a	
72			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	
73			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	172 800
74			Tlen sprężony	tys. Nm ³ /a	1 200
75			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	13 200
76			Polimer (składnik kąpiel hartowniczej)	Mg/a	20
77			Energia elektryczna	MWh/a	95 000

Lp.	Nazwa instalacji		Nazwa surowca/paliwa	Jednostka	Wielkość zużycia surowców i paliw
78		Walcownia Średnia	Stal odlana (wlewki z COS)	Mg/a	857 150
79			Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	264 840
80			Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	
81			Gaz konwertorowy	tys. Nm ³ /a	
82			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	
83			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	84 240
84			Tlen sprężony	tys. Nm ³ /a	810
85			Azot sprężony	tys. Nm ³ /a	6 400
86			Energia elektryczna	MWh/a	64 000
87	Instalacja do produkcji wapna w piecach		Kamień wapienny	Mg/a	816 000
88			Kamień dolomitowy	Mg/a	14 500
89			Gaz koksowniczy	tys. Nm ³ /a	85 000
90			Gaz wielkopiecowy	tys. Nm ³ /a	6 000
91			Gaz ziemny	tys. Nm ³ /a	40 000
92			Powietrze sprężone	tys. Nm ³ /a	43 900
93			Energia elektryczna	MWh/a	15 215

”

IX. W części II. decyzji „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.” punkt 2)
„W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:” otrzymuje brzmienie:

„2) W zakresie ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem:

a) Instalacja do spiekania rud metali - spiekalnia:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 11	- Budowa przydm magazynowania surowców zgodnie z instrukcjami technologicznymi, o możliwie zwartym kształcie, wzdłuż przeważającego kierunku wiatru, - Bariery w postaci ukształtowania terenu, drzew, krzewów i traw rosnących na obszarach niewykorzystanych gospodarczo, - Dostawy wszystkich surowców kontrolowane są pod kątem zawartości wilgoci, - Stosowanie obudowanych lub zamkniętych przenośników materiałów sypkich i lejów samowyladowczych, sit, przesiewaczy. Miejsca przesypu posiadają odciągi miejscowe i urządzenia odpylające, - Stosowanie zraszaczy wodnych na wywrotnicach wagonowych bezpośrednio przed rozładunkiem i na składowisku w trakcie tworzenia zwalek, - Wykorzystywany jest mobilny agregat odpylający na namiarowni i taśmach

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
	spiekalniczych, - Systematycznie stosuje się pojazdy do zamywania dróg o twardej nawierzchni oraz zraszanie dróg wodą, - Węzły przesypowe są obudowane i połączone z instalacją filtrów workowych, - Na namiarowni i w obiekcie głównym spiekalni stosowane są instalacje odpylania, - Transport materiałów odbywa się tylko jedną bramą wjazdową, transport odbywa się po drogach asfaltowych i betonowych, zraszanie dróg wodą odbywa się w miarę potrzeb, - Zastępowanie transportu samochodowego transportem kolejowym, - Stosuje się obudowane przenośniki do transportu materiałów wsadowych.
BAT 14	- Okresowe pomiary emisji z taśm spiekalniczych i emitora E-14 w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, tlenku węgla oraz zawartości w pyłach metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) oraz związków fluoru i chlorowodoru, - Ciągłe pomiary emisji w zakresie pyłu, dwutlenku siarki, tlenków azotu (NO_x) z taśm spiekalniczych i emitora E-14.
BAT 15	- Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji występujących na spiekalni: pyłu, metali ciężkich, SO₂, NO_x, CO, węglowodorów alifatycznych.
BAT 16	- Wielkość emisji ze źródeł emisji niezorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.
BAT 19	- Nawilżanie zwaltek rud żelaza na składowiskach surowców, - Nawilżanie mieszanki spiekalniczej w mieszalniku bębnowym, - Nawilżanie mieszanki spiekalniczej w bębnie grudkującym.
BAT 20	- Taśmy spiekalnicze posiadają własny podwójny układ odciągowo-odpylający z nowoczesnymi elektrofiltrami hybrydowymi (w przypadku taśmy nr 2 nowoczesny elektrofiltr zostanie uruchomiony w terminie do dnia wznowienia produkcji).
BAT 21	- Wielkość emisji rtęci jest niska i mieści się w granicznej wielkości emisyjnej określonej w konkluzji, nie ma potrzeby stosować dodatkowych rozwiązań. W przypadku ryzyka podwyższonych stężeń rtęci możliwe jest dozowanie węgla aktywnego do kolektora gazów i w filtrze.
BAT 22	- Stosuje się koksik z niską zawartością siarki (<0,8 %), - Stosuje się optymalizację zużycia koksiku przy zachowaniu wymaganych parametrów spieku. Na taśmach spiekalniczych DL-1 i DL-2 stosuje się odzysk ciepła z chłodni obrotowej, co ograniczyło zużycie koksiku średnio o 7 %. Ilość koksiku zależy od parametrów chemicznych spieku i struktury wsadu, - Stosuje się rudy z niską zawartością siarki, - Nowoczesne elektrofiltry hybrydowe zostały wyposażone w układ dozowania wapna.
BAT 23	- Stosowane są środki pierwotne - dodatek antracytu do spieku.
BAT 24	- Przygotowanie mieszanki wsadowej dla procesu spiekalniczego prowadzone jest według ścisłej receptury. Jej skład (rudy żelaza, koncentraty rud żelaza, topniki) wyklucza możliwość występowania zawartości PCDD/F, PCB lub ich prekursorów.
BAT 26	- Końcowa część taśm i węzły łamaczy spieku wyposażone są w odciągi, z których gazy kierowane są do oczyszczenia w elektrofiltrach, - Wstępna część chłodni taśmowej spieku jest szczelnie obudowana. Gazy z chłodni odpylane są w elektrofiltrach o skuteczności 99,9 % - chłodnia nr 1 i 99,9 % chłodnia nr 2, 3, (w przypadku taśmy nr 2 modernizacja elektrofiltru nastąpi w terminie do dnia wznowienia produkcji), - Sortownia spieku - gazy odpylane są w elektrofiltrze o skuteczności 99,8 %.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- stosowanie surowców o odpowiedniej jakości, poprzez odpowiednie przygotowanie mieszanki na składowisku uśredniania tak, aby podawana do spiekania ruda zawierała odpowiednio dobrane zawartości żelaza, przy niskiej zawartości siarki w rudzie nie przekraczającej 0,1 % i w koksiku 0,9 % oraz niskiej zawartości węglowodorów,
- stosowanie urządzeń do redukcji pyłów i gazów o wysokiej skuteczności odpylania głównie elektrofiltry i skrubery. Gazy z nad miejsc przesypu namiarowni wsadu do spiekania oczyszczane są w skrubkach, o skuteczności zapewniającej emisję pyłu poniżej 20 mg/Nm³. W elektrofiltrach o skuteczności 97,8 % są oczyszczane gazy z miejsc przesypu surowców transportowanych i podawanych na taśmę spiekalniczą, czyli z namiarowni mieszanki spiekalniczej, przemiałowni koksu i przemiałowni topnika oraz urządzeń do sortowania i kruszenia speku uzyskując stężenia pyłu poniżej 10 mg/Nm³. Gazy z taśm spiekalniczych odpylane są w nowoczesnych elektrofiltrach hybrydowych o skutecznościach zapewniających poziomy stężenie pyłu zawieszonego poniżej 40 mg/Nm³,
- wykorzystywanie do opalania pieca zapłonowego taśm spiekalniczych gazu wielkopieczowego, ziemnego i koksowniczego,
- wykorzystywanie ciepła odpadowego powstałego w procesie chłodzenia speku do wstępnego podgrzania surowców przed piecem zapłonowym oraz ogrzania wody do zwilżenia rudy, co pozwala na redukcję wielkości zużywanej energii.

b) Instalacja do pierwotnego wytopu surowki żelaza – wielkie piece:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 11	- układ pryzm wzdłuż przeważającego kierunku wiatru, budowa pryzm magazynowania produktów ubocznych (żużel), zgodnie z instrukcjami technologicznymi, o możliwie zwartym kształcie, stosowanie zagęszczania pryzm, usytuowanie pryzm w bezpośrednim sąsiedztwie zasobników wsadowych, - naturalne bariery w postaci drzew, krzewów i traw rosnących na obszarach niewykorzystanych gospodarczo, pryzma żużla granulowanego dodatkowo osłonięte wałem/skarpą, - dostawy wszystkich surowców kontrolowane są pod kątem zawartości wilgoci, - stosowanie obudowanych lub zamkniętych przenośników materiałów sypkich, sit, przesiewaczy. Miejsca przesypu posiadają odciągi miejscowe i urządzenia odpylające - ESP, - zbiornik pyłu węglowego wyposażony jest w centralny system odpylający, w namiarowniach wsadu WP2 i WP3 systematycznie wykorzystywany jest mobilny agregat odpylający, - stosowane są w miarę potrzeb pojazdy do zamykania dróg o twardej nawierzchni, zraszanie dróg wodą odbywa się w miarę potrzeb, - stosowanie systemu kaskad spowalniających przemieszczanie się materiałów i ich rozdrabnianie (pylenie), - układ odbioru materiałów z zasobników namiarowni wsadu WP-1, WP2 i WP3 (przesiewacze, wagi) jest całkowicie obudowany, - instalacja wdmuchiwania pyłu węglowego wyposażona jest w hermetyczny układ odbioru pyłu węglowego z zasobników dla WP-2,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
	- rozładunek wagonów następuje w odpylanych wywrotnicach, - granulat żużla utrzymywany jest w stanie nawilżonym (o zawartości H₂O ok. 10%), - transport materiałów odbywa się tylko jedną bramą wjazdową, transport odbywa się po drogach asfaltowych i betonowych, ruch pojazdów odbywa się po wyznaczonych drogach, zraszanie dróg wodą odbywa się w miarę potrzeb, - zastępowanie transportu samochodowego transportem kolejowym, - stosuje się zamknięte lub obudowane przenośniki do transportu materiałów wsadowych, - istnieje wewnętrzny system przenośników rurowych - pneumatyczne przemieszczanie pyłu z systemów odpylania, - do transportu surówki stosowane są kadzie Torpedo.
BAT 14	Okresowe pomiary emisji hał lejnicych WP-1 do WP-3 (E-24, E-80, E-26) w zakresie pyłu zawieszonego PM ₁₀ , pyłu zawieszonego PM _{2,5} dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo). Ciągły pomiar pyłu od 5.09.2018 r.
BAT 15	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji występujących na wielkich piecach: pyłu, metali ciężkich, SO ₂ , NO _x , CO, węglowodorów alifatycznych.
BAT 16	Wielkość emisji ze źródeł emisji niezorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.
BAT 59	Instalacja do wdmuchiwania pyłu węglowego jest hermetyczna. Silos magazynowy pyłu węglowego (emitor E-63) i zbiornik dystrybucyjny pyłu węglowego (emitor E-64) posiadają filtry tkaninowe.
BAT 60	W procesach przygotowania i transportu wsadu cięgi technologiczne namiarowni wsadu każdego z Wielkich Pieców posiadają elektrofiltry.
BAT 61	Koryta główne, rynny spustowe surówki i żużla, punkty zalewania kadzi torpedo przykryte są szczelnie połączonymi ze sobą pokrywami. Powstające w czasie spustu gazy są odciągane i oczyszczane w elektrofiltrze hali lejnicy WP-1 i WP-3 i w filtrze workowym hali lejnicy WP-2.
BAT 62	Stosowane są bezsmołowe wyłożenia koryt spustowych.
BAT 63	Wielkie piece WP-1, WP-2 i WP-3 wyposażone są w bezstożkowy aparat zasypowy (Paul Wurth) z funkcją wyrównania pierwotnego i wtórnego za pomocą zamknięcia azotem.
BAT 64	Dla WP-1 i WP-3: Wstępne odpylanie gazu wielkopieczowego w odpylniku statycznym (bez emisji do powietrza). Dalsza redukcja pyłu za pomocą płuczki Venturiego. Dla WP-2: Wstępne odpylanie gazu wielkopieczowego w cyklonie trójwlotowym (Tri-Ax) (bez emisji do powietrza). Dalsza redukcja pyłu za pomocą wieży uzdatniającej i 3-stożkowego skrubera szczelinowo-pierścieniowego.
BAT 65	Gorący dmuch otrzymywany jest w nagrzewnicach Cowpera opalanych odpylonym gazem wielkopieczowym lub mieszaniną odpylonego gazu wielkopieczowego i odpylonego i odsiarczonego gazu koksowniczego (0 – 5 %).

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- oczyszczanie gazu wielkopieczowego z Wielkiego Pieca nr 1 i nr 3 w dwustopniowym mokrym układzie oczyszczania gazu, składającym się z płuczki wieżowej zraszanej wodą oraz zespołu trzech płuczek Venturiego, pracujących w układzie szeregowym, gwarantującym poziom stężenia pyłu zawieszonego PM₁₀ poniżej 10 mg/Nm³,

- oczyszczanie gazu wielkopieczowego z Wielkiego Pieca nr 2 w mokrym układzie oczyszczania gazu, składającym się z wieży uzdatniającej zraszanej wodą oraz 3-stożkowego skrubera szczelinowo-pierścieniowego, gwarantującym poziom stężenia pyłu zawieszonego PM10 poniżej 10 mg/Nm³,
- oczyszczanie gazów z miejsc przesypu surowców i ich namiarowania do Wielkich Pieców w elektrofiltrach, o skuteczności odpylania 98-99 %,
- wykorzystywanie oczyszczonego gazu wielkopieczowego do ogrzewania nagrzewnic Cowpera i podawanie jego nadmiaru do sieci zakładowej,
- wyposażenie hal lejniczych Wielkich Pieców nr 1 i nr 3 w przestrzenne układy wentylacyjne, odprowadzające gazy do powietrza przez elektrofiltry, o skuteczności odpylania 93-99 %,
- wyposażenie hali lejniczej Wielkiego Pieca nr 2 w przestrzenny układ wentylacyjny, odprowadzające gazy do powietrza przez filtr workowy, o skuteczności odpylania do 10 mg/Nm³,
- stosowanie koryt spustowych wykonanych z sypkich materiałów ogniotrwałych bezsmołowych, poddawanie żużla procesowi granulacji, co ogranicza emisję niezorganizowaną.

c) Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 11	- W hali konwertorów znajduje się ściana wiatrowa; materiały składowane są w osłoniętych halach lub zbiornikach; - odbiór jakościowy materiałów wsadowych obejmuje badanie wilgoci; - przenośniki oraz zbiorniki służące magazynowaniu materiałów są obudowane blachą, w taki sposób, aby zapobiegać emisji niezorganizowaną do powietrza; - materiały składowane są w osłoniętych halach lub zbiornikach; - drogi są regularnie czyszczone; - złom przechowywany jest w otwartym magazynie złomu na wybetonowanym podłożu, w boksach ogrodzonych z 3 stron betonową ścianą, złom pobierany jest od góry (czerpakiem), warstwami aby nie naruszać pryzm; - z terenu zakładu na drogi publiczne można wyjechać tylko jedna z 3 bram; większość terenu zakładu pokryta jest drogami asfaltowymi.
BAT 14	Okresowe pomiary emisji z Emitora E-39 (2 stanowiska przelewania surówki, hala stalowni (proces odsiarczania surówki), wentylacja żelazostopów) w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo). Ciągłe pomiary emisji pyłu oraz okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe następujących metali: ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo na emitorze E-73 - Odciąg pobocznych emisji z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (wsadowanie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużla z konwertorów). Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń z głównych źródeł emisji.
BAT 15	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
	występujących w stalowni: pyłu, metali ciężkich, SO ₂ , NO _x , CO.
BAT 16	Wielkość emisji ze źródeł emisji niezorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.
BAT 75	I. Stosuje się tłumione spalanie; II. Stosowany jest cyklon przy odpylaniu węgla żelazostopów; III. Stosuje się mokre oczyszczanie gazu konwertorowego.
BAT 77	Wdmuchiwanie azotu w kesonach wszystkich 3 konwertorów w celu rozproszenia pyłu.
BAT 78	Wszystkie istotne źródła emisji zanieczyszczeń do powietrza znajdujące się w hali stalowni są objęte systemem odciągów i odpylania. Emisje ze wstępnej obróbki gorącego metalu i obróbki pozapiecowej są oczyszczane oddzielnie w filtrach workowych. - Proces przelewania surówki z kadzi typu torpeda do kadzi zalewowych - filtry workowe (emisor E-39), - Proces odsiarczania surówki płynnej prowadzony na dwóch stanowiskach - filtry workowe (emisor E-39), - Procesy powiązane z procesem konwertorowo-tlenowym, tj. załadunek konwertorów i spust stali i żużla z konwertorów objęte są systemem wentylacji hali - filtr tkaninowy (emisor E-73), - Obróbka pozapiecowa - zapylone gazy po oczyszczeniu w filtrach workowych odprowadzane są do atmosfery przez: E-62 - 2-stanowiskowy piec kadziowy TLF, E-44 - piec kadziowy LHF, E-43 - próżniowe odgazowanie stali (RH), SL, 3xAR. Stosowania techniki zapobiegania emisjom niezorganizowanym: - stosuje się ssawki - odsiarczanie i konwertory, przelewanie, stanowiska argonowania, węzeł żelazostopów, hala żelazostopów; - okresowe czyszczenie odciągów spalin oraz wymiana filtrów na zbiornikach magazynowych wapna i dolomitu; - instalacja jest częściowo obudowana, kesony doszczelnione; - kadzie surówkowe są regularnie czyszczone, skrzepy są usuwane z kadzi; - pyły pochodzące z emisji niezorganizowanej powstałej w wyniku procesu konwertorowego przechodząc przez żaluzje znajdujące się na ścianie wiatrowej hali konwertorów są wytrącane i następnie ręcznie usuwane z podestu roboczego 64 m; - wrota od strony spustowej konwertora: w trakcie świeżenia małe i duże wrota są zamknięte (małe otwierane tylko na czas wjazdu kulomiotem, a duże na czas wymiany otworu spustowego).

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- oczyszczanie gazów z hali konwertorów, czyli węzłów odsiarczania surówki, naważania i dozowania surowców do konwertora oraz spustu stali, w filtrach tkaninowych, o skuteczności odpylania 98%, gwarantujących stężenie pyłu na poziomie do 15 mg/Nm³,
- ograniczanie emisji niezorganizowanej w procesie przelewania ciekłej surówki do kadzi wsadowej,
- schładzanie wytworzonego w procesie świeżenia gazu konwertorowego w indywidualnych kotłach odzysknicowych, w celu odbioru ciepła i jego oczyszczanie w dwustopniowej mokrej oczyszczalni gazu typu BAUMACO-VENTURII. Gaz konwertorowy jest odzyskiwany dla potrzeb energetycznych

innych instalacji,

- wyposażenie stanowisk próżniowego odgazowania, obróbki pozapiecowej i argonowania stali w filtr tkaninowy, o skuteczności odpylania 98,5 %, a po modernizacji, o skuteczności 99,9 %,
- oczyszczanie gazów z pieca kadziowego jednostanowiskowego LHF w filtrze tkaninowym, o skuteczności odpylania 99,7 %, a po modernizacji, o skuteczności 99,9 %,
- oczyszczanie gazów z pieca kadziowego dwustanowiskowego LF w filtrze tkaninowym, o skuteczności odpylania 99,9 %.

d) Instalacja do produkcji wapna w piecach - wapnialnia:

W celu redukcji/minimalizacji emisji do powietrza zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 32	Okresowe pomiary emisji pyłu, NO _x CO, metali dla emitora E-50 - dla każdego Pieca Maerz'a oraz dla węzła przesypowego - Pb, Cr, Cd, Cu, Zn, Ni i Fe. Wprowadzenie okresowych pomiarów SO ₂ oraz PCDD/F z pieców Maerz'a i emitora E-50. Okresowe pomiary pyłu i metali (Pb, Cr, Cd, Cu, Zn, Ni i Fe) dla emitora E-49 x 4 filtry dla Sortowni i kruszarni wapna palonego.
BAT 40	a) Rejon przesiewania i dokruszania wapna jest zabudowany; b) Wszystkie przenośniki są zabudowane; c) Silosy magazynowe wyposażone są w czujniki zapelnienia i systemu odpylania (filtr tkaninowy); d) Stosowany jest system transportu pneumatycznego.
BAT 41	a) Miejsca o podwyższonym zapyleniu: namiarownia, sortownia, piece i magazyn materiałów sypkich są zabudowane, nie występuje zjawisko emisji nieorganizowanej; b) stosowane są zamknięte przenośniki taśmowe do transportu kamienia wapiennego na namiarownię, c) dopasowanie wysokości rozładunku do zmieniającej się wysokości pryzmy, d) w rejonie załadunku wapna drogi utwardzone sprzątane są przez firmy zewnętrzne, zraszanie dróg odbywa się w miarę potrzeb.
BAT 42	filtry tkaninowe zastosowane są do odpylania zbiorników magazynowych i urządzeń pomocniczych sortowni wapna: Sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu- emitor E-49
BAT 43	Stosowane są filtry tkaninowe - Piece Mearz'a - emitor E-50
BAT 44	a) Stosowana jest staranna selekcja surowców, które dostarczane są przez wyselekcjonowanych dostawców kamienia wapiennego, którzy gwarantują niezmienną skład chemiczny. b) Do opalania pieców Maerz'a stosowany jest gaz koksowniczy lub gaz ziemny. Prowadzone są analizy składu chemicznego stosowanych paliw gazowych między innymi pod kątem zawartości w nich zanieczyszczeń. Nie stosuje się paliw pochodzących z odpadów. c) Efektywny kontakt pomiędzy gazami z pieca a wapnem palonym prowadzone jest poprzez automatykę pieca, która steruje przepływem gazu i dostarcza do wsadu zadaną ilość mediów.
BAT 45	a) Do opalania pieców Maerz'a stosowany jest gaz koksowniczy lub gaz ziemny. b) Proces w pełni zautomatyzowany umożliwiający kształtowanie płomienia i profilu temperaturowego
BAT 47	a) efektywny kontakt pomiędzy gazami z pieca a wapnem palonym prowadzone jest poprzez automatykę pieca, która steruje przepływem gazu i dostarcza do wsadu zadaną ilość

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
	mediów. b) do opalania pieców Maerz'a stosowany jest gaz koksowniczy lub gaz ziemny.
BAT 48	a) Stosowana jest staranna selekcja surowców, które dostarczane są przez wyselekcjonowanych dostawców kamienia wapiennego, którzy gwarantują niezmiennosc składu chemicznego. b) Automatyka pieca steruje przepływem gazu i powietrza, tak aby dostarczać do wsadu zadaną jednostkową ilość ciepła, niezależnie od zmiennej kaloryczności gazu, temperatury czy zmiany ciężaru porcji wsadu.
BAT 50	a) Stosowane są ogólne techniki podstawowe i monitorowania. b) Stosowana jest staranna selekcja surowców, które dostarczane są przez wyselekcjonowanych dostawców kamienia wapiennego, którzy gwarantują niezmiennosc składu chemicznego. c) W piecu nie stosuje się paliw z odpadów.
BAT 51	W instalacji nie stosuje się paliw z odpadów.
BAT 52	Do opalania pieców Maerz'a stosowany jest gaz koksowniczy lub gaz ziemny. Prowadzone są analizy składu chemicznego stosowanych paliw gazowych między innymi pod kątem zawartości w nich zanieczyszczeń
BAT 53	a) do opalania pieców Maerz'a stosowany jest gaz koksowniczy lub gaz ziemny. Prowadzone są analizy składu chemicznego stosowanych paliw gazowych między innymi pod kątem zawartości w nich zanieczyszczeń. b) nie stosuje się paliw wytworzonych z odpadów, c) badana jest emisja metali w pyłe (Pb, Cd, Cr, Cu, Ni, Zn, Fe), d) stosowane są filtry tkaninowe.

Przyjęto ponadto rozwiązania technologiczne, techniczne i sposoby prowadzenia instalacji zapewniające osiągnięcie wysokiego stopnia ochrony środowiska, takie jak:

- hermetyzacja całego procesu technologicznego,
- opalanie pieców szybowych mieszaniną gazu ziemnego, koksowniczego i niewielkiej ilości gazu wielkopiecowego,
- oczyszczanie gazów z procesu prażenia wapna i dolomitu (piece Maerz'a) w filtrach tkaninowych, o skuteczności odpylania 99,9 %,
- ujmowanie gazów z procesu sortowania wapna i prażonego dolomitu i oczyszczanie ich w filtrach tkaninowych, o skuteczności odpylania 99 %, co gwarantuje dotrzymanie stężenia 10 mg/Nm³.

X. W części II. decyzji „Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.” Punkt 3) „W zakresie monitoringu emisji do powietrza:” otrzymuje brzmienie:

„3) W zakresie monitoringu emisji do powietrza:

a) Instalacja do spiekania rud metali - spiekalnia:

W zakresie monitoringu zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 13	W celu regulacji i optymalizacji procesów technologicznych prowadzone są w czasie rzeczywistym pomiary, ocena parametrów procesu namiarowania wsadu i wytwarzania spieku, obróbka danych i wizualizacja, które odbywają się za pomocą systemów komputerowych zlokalizowanych w pomieszczeniach sterowni. Taśmy spiekalnicze nr 1, nr 2 i nr 3 są wyposażone w automatyczne systemy regulacji: - szybkości posuwu taśm, - szybkości obrotu chłodni, - dozowania mieszanki na taśmy spiekające, - dozowania tworzyw do mieszanki w namiarowni.
BAT 14	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń z głównych źródeł emisji. Ciągły pomiar emisji w zakresie pyłu, NO _x i SO ₂ z taśm spiekalniczych i emitora E-14 zostanie wprowadzony zgodnie z harmonogramem remontu układów odpylających poszczególne taśmy.
BAT 15	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji występujących na spiekalni: pyłu, metali ciężkich, SO ₂ , NO _x , CO, węglowodorów alifatycznych. Ścieki z instalacji nie są odprowadzane bezpośrednio do środowiska.
BAT 16	Wielkość emisji ze źródeł emisji nieorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.

b) Instalacja do pierwotnego wytopu surowki żelaza – wielkie piece:

W zakresie monitoringu zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 13	Wizualizacja, pomiary oraz obróbka danych w zakresie namiarowania wsadu, sterowania procesem wytwarzania surowki, opalania nagrzewnic odbywa się w czasie rzeczywistym za pomocą nowoczesnych systemów komputerowych zlokalizowanych w pomieszczeniach sterowni. Wszystkie parametry obiegów wodnych (ciśnienie, wielkość przepływu, PH wody, uzupełnienie) jest mierzone i dostępne w systemie komputerowym. Operatorzy obiegów wodnych stale kontrolują parametry na sterowni pompowni, i w razie konieczności dokonują ich regulacji.
BAT 14	Okresowe pomiary emisji hał lejniczych WP-1 do WP-3 (E-24, E-80, E-26) w zakresie pyłu zawieszonego PM ₁₀ , pyłu zawieszonego PM _{2,5} dwutlenku siarki, tlenu węgla oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo). Ciągły pomiar pyłu od 5.09.2018 r.
BAT 15	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji występujących na wielkich piecach: pyłu, metali ciężkich, SO ₂ , NO _x , CO, węglowodorów alifatycznych.
BAT 16	Wielkość emisji ze źródeł emisji nieorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.

c) Instalacja do wtórnego wytopu surowki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia:

W zakresie monitoringu zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 13	Stalownia: - automatyczne prowadzenie lancy podczas wytopu,

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
	- automatyczny przebieg dmuchu dolnego, - automatyczne gromadzenie danych produkcyjnych (KT 2 manualnie), - manualne sterowanie przechylem konwertora, - manualny pobór próbek i pomiary temperatury i aktywności. Stacje argonowania: manualnie. Stacje przelewania surówki: sterowanie manualne przechyłem kadzi torpeda, pozycją surówkowsu, zasilaniem elektrycznym mikserów. Stacje odsiarczania surówki: automatyczny proces odsiarczania surówki, automatyczny pobór próbek i pomiary temperatury.
BAT 14	Okresowe pomiary emisji z Emitora E-39 (2 stanowiska przelewania surówki, hala stalowni (proces odsiarczania surówki), wentylacja żelazostopów) w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo). Ciągłe pomiary emisji pyłu oraz okresowe pomiary emisji z częstotliwością dwa razy w roku w zakresie: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe następujących metali: ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo na emitorze E-73 - Odciaż pobocznych emisji z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (wsadowanie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużła z konwertorów). Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń z głównych źródeł emisji.
BAT 15	Prowadzone są okresowe pomiary emisji zanieczyszczeń do powietrza z istotnych źródeł emisji występujących w stalowni: pyłu, metali ciężkich, SO ₂ , NO _x , CO.
BAT 16	Wielkość emisji ze źródeł emisji nieorganizowanej eksploatowanych w zakładzie jest określana na podstawie wskaźników emisji.

d) Instalacja do produkcji wapna w piecach - wapniarnia:

W zakresie monitoringu zastosowano następujące rozwiązania:

Nr konkluzji BAT	Sposób realizacji
BAT 30	a) Sterowanie piecem oraz filtrem, wraz z przynależnymi urządzeniami, odbywa się centralnie ze sterowni pieców. b) Automatyka pieca steruje przepływem gazu i powietrza, tak aby dostarczać do wsadu zadaną jednostkową ilość ciepła, niezależnie od zmiennej kaloryczności gazu, temperatury czy zmiany ciężaru porcji wsadu.
BAT 32	Okresowe pomiary emisji pyłu, NO_x CO, metali dla emitora E-50 - dla każdego Pieca Maerz'a oraz dla węzła przesypowego - Pb, Cr, Cd, Cu, Zn, Ni i Fe. Wprowadzenie okresowych pomiarów SO₂ oraz PCDD/F z pieców Maerz'a i emitora E-50. Okresowe pomiary pyłu i metali (Pb, Cr, Cd, Cu, Zn, Ni i Fe) dla emitora E-49 x 4 filtry dla Sortowni i kruszarni wapna palonego.
BAT 36	Prowadzone są analizy składu chemicznego stosowanych paliw gazowych między innymi pod kątem zawartości w nich zanieczyszczeń.

”

XI. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie „1.1. Instalacje IPPC.” w podpunkcie „A. Instalacja do spiekania rud metali.” punkt A.2. „Linia przesypywania i namiarowania mieszanki spiekalniczej i spieku zwrotnego gorącego.” otrzymuje brzmienie:

„A.2. Linia przesypywania i nmiarowania mieszanki spiekalniczej i spieku zwrotnego gorącego.

Namiarownia mieszanki spiekalniczej (emitor E-12)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,1
Pył zawieszony PM2,5	0,77
Ołów	0,002
Chrom	0,0035
Kadm	0,0009
Miedź	0,023
Cynk	0,03
Nikiel	0,0005
Żelazo	0,22

Namiarownia mieszanki spiekalniczej (emitor E-13)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	1,1
Pył zawieszony PM2,5	0,77
Ołów	0,002
Chrom	0,0035
Kadm	0,0009
Miedź	0,023
Cynk	0,03
Nikiel	0,0005
Żelazo	0,22

”

- XII. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie 1.1. „Instalacje IPPC.” w podpunkcie A. „Instalacja do spiekania rud metali.” punkt A.3. „Linia procesu spiekania na trzech taśmach spiekalniczych.” otrzymuje brzmienie:**

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

Taśma spiekalnicza nr 1

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	40,0	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	400,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Tlenek węgla	6 000,0	kg/h

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Dwutlenek azotu	350,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	2,0	kg/h
Chlorowodór	20,0	kg/h
Ołów	3,9	kg/h
Chrom	0,03	kg/h
Kadm	0,2	kg/h
Wiedź	0,7	kg/h
Cynk	1,4	kg/h
Nikiel	0,05	kg/h
Żelazo	40	kg/h
Rtęć	0,05 ²⁾	mg/Nm ³
PCDD/F	0,4 ³⁾	ng/Nm ³

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

²⁾ średnia w okresie pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny)

³⁾ wyznacza się na podstawie próbki losowej pobieranej w okresie 6-8 godzin w warunkach ustalonych

Taśma spiekalnicza nr 2*

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	40,0	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	400,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Tlenek węgla	6 000,0	kg/h
Dwutlenek azotu	350,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	2,0	kg/h
Chlorowodór	20,0	kg/h
Ołów	3,2	kg/h
Chrom	0,03	kg/h
Kadm	0,2	kg/h
Wiedź	0,7	kg/h
Cynk	1,1	kg/h
Nikiel	0,04	kg/h
Żelazo	32	kg/h
Rtęć	0,05 ²⁾	mg/Nm ³
PCDD/F	0,4 ³⁾	ng/Nm ³

* Emisja dopuszczalna po doposażeniu instalacji w wymagane urządzenia odpylające spełniające wymagania konkluzji BAT

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

²⁾ średnia w okresie pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny)

³⁾ wyznacza się na podstawie próbki losowej pobieranej w okresie 6-8 godzin w warunkach ustalonych

Taśma spiekalnicza nr 3

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	40,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	40,0	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	400,0 ¹⁾	mg/Nm ³

Substancja	Emisja	
Tlenek węgla	6 000,0	kg/h
Dwutlenek azotu	350,0 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	2,0	kg/h
Chlorowodór	20,0	kg/h
Ołów	3,9	kg/h
Chrom	0,03	kg/h
Kadm	0,2	kg/h
Wiedź	0,7	kg/h
Cynk	1,4	kg/h
Nikiel	0,05	kg/h
Żelazo	40	kg/h
Rtęć	0,05 ²⁾	mg/Nm ³
PCDD/F	0,4 ³⁾	ng/Nm ³

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

²⁾ średnia w okresie pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny)

³⁾ wyznacza się na podstawie próbki losowej pobieranej w okresie 6-8 godzin w warunkach ustalonych

Emisja łączna z 3 taśm (emitor E-14)

Substancja	Emisja [kg/h]	
	Okres nr 1 - do czasu ponownego uruchomienia taśmy spiekalniczej nr 2	Okres nr 2 - od dnia ponownego uruchomienia taśmy spiekalniczej nr 2
Pył	144,0 ¹⁾	216,0 ¹⁾
Pył zawieszony PM10	144,0 ¹⁾	216,0 ¹⁾
Pył zawieszony PM2,5	144,0 ¹⁾	216,0 ¹⁾
Dwutlenek siarki	1440,0 ¹⁾	2 160,0 ¹⁾
Tlenek węgla	12 000,0	18 000,0
Dwutlenek azotu	1260,0 ¹⁾	1 890,0 ¹⁾
Fluorowodór	4,0	6,0
Chlorowodór	40,0	60,0
Ołów	7,8	11,0
Chrom	0,06	0,09
Kadm	0,4	0,6
Miedź	1,4	2,0
Cynk	2,8	3,9
Nikiel	0,1	0,14
Żelazo	80	112
Rtęć	0,18 ²⁾	0,27 ²⁾
PCDD/F	1,44 g/h ³⁾	2,16 g/h ³⁾

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

²⁾ średnia w okresie pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny)

³⁾ wyznacza się na podstawie próbki losowej pobieranej w okresie 6-8 godzin w warunkach ustalonych

Silos pyłu dla taśmy nr 1 (emitor E-81)

Substancja	Emisja
	kg/h

Substancja	Emisja
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003
Ołów	0,00002
Chrom	0,0000001
Kadm	0,000001
Miedź	0,000003
Cynk	0,000005
Nikiel	0,0000002
Żelazo	0,00013

Silos pyłu dla taśmy nr 3 (emitor E-82)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003
Ołów	0,00002
Chrom	0,0000001
Kadm	0,000001
Miedź	0,000003
Cynk	0,000005
Nikiel	0,0000002
Żelazo	0,00013

Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 1 (emitor E-83)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003

Silos węgla aktywnego dla taśmy nr 2 (emitor E-84)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003

Silos wapna dla taśmy nr 1 (emitor E-85)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003

Silos wapna dla taśmy nr 2 (emitor E-86)

Substancja	Emisja
	kg/h
Pył zawieszony PM10	0,0003
Pył zawieszony PM2,5	0,0003

”

- XIII. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie 1.1. „Instalacje IPPC.” w podpunkcie A. „Instalacja do spiekania rud metali.” punkt A.5. „Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do spiekania rud metali.” otrzymuje brzmienie:**

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

Substancja	Emisja roczna [Mg/rok]	
	Okres nr 1 - do czasu ponownego uruchomienia taśmy spiekalniczej nr 2	Okres nr 2 - od dnia ponownego uruchomienia taśmy spiekalniczej nr 2
Pył ogółem	1489,4	2029,4
Pył zawieszony PM10	1489,4	2029,4
Pył zawieszony PM2,5	1435,7	1975,7
Dwutlenek siarki	6 080	9 120
Dwutlenek azotu	5 000	7 500
Tlenek węgla	90 225	135 225
Chlorowodór	300	450
Fluorowodór	30	45
Ołów	60,2	84,2
Chrom	0,75	0,98
Kadm	3,06	4,56
Miedź	15,2	19,7
Cynk	25,7	34,0
Nikiel	0,88	1,18
Żelazo	861	1101
Rtęć	1,36	2,0
PCDD/F	10,8 kg/rok	16,2 kg/rok

”

- XIV. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.”, w podpunkcie 1.1. „Instalacje IPPC.” w podpunkcie B. „Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.”, punkt B.2. „Linia**

przesypywania i namiarowania mieszanki spiekalniczej i spieku zwrotnego gorącego.” otrzymuje brzmienie:

„B.2. Linia wytopu surówki oraz spustu surówki i żużla wielkopieczowego.

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

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	12,1 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	15,0	kg/h
Tlenek węgla	100,0	kg/h
Ołów	0,015	kg/h
Chrom	0,001	kg/h
Kadm	0,0001	kg/h
Miedź	0,015	kg/h
Cynk	0,25	kg/h
Nikiel	0,004	kg/h
Żelazo	6,0	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

Hala lejnicza wielkiego pieca nr 2 (emitor E-80)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Okres 1 - Normalne warunki pracy (70 % roku)		
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	20,8	kg/h
Tlenek węgla	134,8	kg/h
Ołów	0,023	kg/h
Chrom	0,0015	kg/h
Kadm	0,00015	kg/h
Miedź	0,023	kg/h
Cynk	0,31	kg/h
Nikiel	0,0054	kg/h
Żelazo	7,7	kg/h
Okres 2 - Nakładanie się spustów (30 % roku)		
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	25,92	kg/h
Tlenek węgla	168	kg/h
Ołów	0,029	kg/h
Chrom	0,0019	kg/h
Kadm	0,00019	kg/h

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Miedź	0,029	kg/h
Cynk	0,38	kg/h
Nikiel	0,0067	kg/h
Żelazo	9,6	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

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

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	12,1 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	15,0	kg/h
Tlenek węgla	100,0	kg/h
Ołów	0,075	kg/h
Chrom	0,0055	kg/h
Kadm	0,0005	kg/h
Miedź	0,06	kg/h
Cynk	1,1	kg/h
Nikiel	0,004	kg/h
Żelazo	8,0	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

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

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek azotu	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,01	kg/h
Cyjanowodór	0,005	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

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

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek azotu	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,01	kg/h
Cyjanowodór	0,005	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

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

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	10	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2,5	10	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek azotu	100 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,01	kg/h
Cyjanowodór	0,005	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

”

- XV. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie 1.1. „Instalacje IPPC.” w podpunkcie C. „Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę.” podpunkt C.1. „Linia konwertorowego wytopu stali.” otrzymuje brzmienie:**

„C.1. Linia konwertorowego wytopu stali.

Stanowiska przelewania surówki, dwa stanowiska do odsiarczania surówki płynnej (emitor E-39*)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	9 ¹⁾	mg/Nm ³
Ołów	0,07	kg/h
Chrom	0,0055	kg/h
Kadm	0,009	kg/h
Miedź	0,13	kg/h
Cynk	0,18	kg/h
Nikiel	0,01	kg/h
Żelazo	5,0	kg/h

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

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

Odciąg znad procesu wsadowania konwertorów oraz spustu stali i żużła z konwertorów (emitor E-73)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	15 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	9 ¹⁾	mg/Nm ³

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Ołów	0,14	kg/h
Chrom	0,01	kg/h
Kadm	0,017	kg/h
Miedź	0,24	kg/h
Cynk	0,31	kg/h
Nikiel	0,017	kg/h
Żelazo	8,5	kg/h

¹⁾ wielkość emisji średniodobowa

Odprowadzenie powietrza z silosu pyłu z odciągu pobocznych emisji nr 1 (emitor E-87)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	0,04	kg/h
Pył zawieszony PM2.5	0,04	kg/h

Odprowadzenie powietrza z silosu pyłu z odciągu pobocznych emisji nr 2 (emitor E-88)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	0,04	kg/h
Pył zawieszony PM2.5	0,04	kg/h

Odciąg z urządzeń transportu materiałów sypkich do konwertora ZO1 (emitor E-45)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

Odciąg z urządzeń transportu materiałów sypkich do 24 zbiorników nad konwertorami ZO2 (emitor E-46)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

Odciąg z urządzeń transportu materiałów sypkich do konwertora ZO3 (emitor E-47)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

Odciąg z urządzeń transportu materiałów sypkich do konwertora ZO4 (emitor E-48)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

”

- XVI. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.”, w podpunkcie „1.1. Instalacje IPPC.”, w podpunkcie C. „Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę.”, podpunkt „C.5. Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym, do ciągłego odlewania stali.” otrzymuje brzmienie:**

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

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/rok]		
	W okresie od 1 stycznia 2019 r. do 31 grudnia 2024 r.	2025 r.	W okresie od 1 stycznia 2026 r.
Pył	924,10	930,3	919,1
Pył zawieszony PM10	924,10	930,3	919,1
Pył zawieszony PM2,5	619,60	628,5	619,0
Dwutlenek siarki	14,40	14,40	14,40
Dwutlenek azotu	118,60	118,60	118,60
Tlenek węgla	16 030,50	16 030,50	16 030,50
Fluorowodór	0,15	0,15	0,15
Ołów	3,652	3,652	3,652
Chrom	0,18	0,18	0,18
Kadm	0,396	0,396	0,396
Miedź	7,54	7,54	7,54
Cynk	24,83	24,83	24,83
Nikiel	0,41	0,41	0,41
Żelazo	147,00	147,00	147,00

”

- XVII. W części III. „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.”, w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.”, w podpunkcie 1.1. „Instalacje IPPC.”, podpunkt E. „Instalacja do produkcji wapna w piecach o zdolności produkcyjnej ponad 50 Mg na dobę.” otrzymuje brzmienie:**

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

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

Piec szybowy Maerz'a nr 1

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Tlenek węgla	25,7	kg/h
Dwutlenek azotu	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,05	kg/h
PCDD/F	0,1 ²⁾	ng/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

²⁾ Średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)

Piec szybowy Maerz'a nr 2

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Tlenek węgla	25,7	kg/h
Dwutlenek azotu	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,05	kg/h
PCDD/F	0,1 ²⁾	ng/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

²⁾ Średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)

Piec szybowy Maerz'a nr 3

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM10	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Pył zawieszony PM2.5	10 ¹⁾	mg/Nm ³
Dwutlenek siarki	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Tlenek węgla	25,7	kg/h
Dwutlenek azotu	200 ¹⁾	mg/Nm ³
Fluorowodór	0,05	kg/h

Substancja	Emisja	
PCDD/F	0,1 ²⁾	ng/Nm ³

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

²⁾ Średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)

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

Węzeł przesypowy dolomitu i wapna

Substancja	Emisja kg/h
Pył zawieszony PM10	1,0
Pył zawieszony PM2,5	0,6

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

Substancja	Emisja kg/h
Pył	4 ¹⁾
Pył zawieszony PM10	4 ¹⁾
Pył zawieszony PM2.5	3,6 ¹⁾
Dwutlenek siarki	60 ¹⁾
Tlenek węgla	150
Dwutlenek azotu	105 ¹⁾
Fluorowodór	0,27
PCDD/F	0,03 g/h ²⁾

¹⁾ Wielkość emisji średniodobowa

²⁾ Średnia z okresu pobierania próbek (6-8 godzin)

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

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg/a	
	W okresie od 01.01.2019 r.	W okresie od 01.01.2025 r.
Pył	146,0	30,2
Pył zawieszony PM10	146,0	30,2
Pył zawieszony PM2.5	87,6	30,2
Dwutlenek siarki	498	498
Dwutlenek azotu	335,4	335,4
Tlenek węgla	1 245	1 245
Fluorowodór	2,25	2,25
PCDD/F	0,249 kg/a	0,249 kg/a

”

- XVIII. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie 1.2. „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC.” usuwa się podpunkt G.4.2. „Instalacja składowania i transportu materiałów sypkich do konwertorów”.**

- XIX. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” w podpunkcie 1.2. „Instalacje pomocnicze dla instalacji IPPC.” podpunkt G.4.3. „Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z instalacji pomocniczych dla instalacji do produkcji wapna w piecach.” otrzymuje brzmienie:**

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

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna [Mg/a]
Pył	8,66
Pył zawieszony PM10	8,66
Pył zawieszony PM2,5	8,154

”

- XX. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” w punkcie 1. „Rodzaje i ilości substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza podczas normalnego funkcjonowania instalacji IPPC.” dopisać podpunkt 1.3. „Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC.” o brzmieniu:**

„1.3. Instalacje niepowiązane technologicznie z instalacjami IPPC.

1.3.1. Warsztat remontowy.

Procesy napawania (emitor W1)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	0,1049	kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,1049	kg/h
Dwutlenek azotu	0,0056	kg/h
Tlenek węgla	0,0025	kg/h
Żelazo	0,0270	kg/h
Mangan	0,0048	kg/h
Fluor	0,0181	kg/h

Proces mechanicznego oczyszczania powierzchni elementów maszyn i urządzeń poprzez użycie ścierniwa (śrutu) w komorze śrutowniczej (emitor W2)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	0,045	kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,045	kg/h

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Żelazo	0,045	kg/h

Proces cięcia termicznego za pomocą wypalarki (emitor W3)

Substancja	Emisja	
	Wartość	Jednostka
Pył zawieszony PM10	0,0016	kg/h
Pył zawieszony PM2,5	0,0016	kg/h
Dwutlenek azotu	0,0328	kg/h
Żelazo	0,0011	kg/h
Mangan	0,00016	kg/h

Dopuszczalna emisja roczna gazów i pyłów z Warsztatu remontowego

Nazwa zanieczyszczenia	Emisja roczna Mg/rok
Pył zawieszony PM10	0,5722
Pył zawieszony PM2,5	0,5722
Dwutlenek azotu	0,0936
Tlenek węgla	0,012
Żelazo	0,1822
Mangan	0,02432
Fluor	0,09

”

XXI. W części III. decyzji „Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.” punkt 3. „Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.” otrzymuje brzmienie:

„3. Warunki wytwarzania i magazynowania odpadów.

Wytwarzanie odpadów na terenie ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej, odbywa się w związku z eksploatacją instalacji IPPC, tj.:

- instalacja do spiekania rud metali - spiekalnia,
 - instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza – wielkie piece,
 - instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 Mg wytopu na godzinę – stalownia,
 - instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco - walcownia,
 - instalacja do produkcji wapna w piecach - wapniarnia,
 - instalacja do oczyszczania ścieków – oczyszczalnia
- oraz instalacji powiązanych technologicznie i instalacji niepowiązanej technologicznie:
- Warsztatu remontowego.

3.1. Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia w ciągu roku, w związku z eksploatacją instalacji IPPC.

A. Instalacja do spiekania rud metali - spiekalnia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	30 000,0
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	35,0
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,2
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,2
7.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,0
8.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	5,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	400,0
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	180 000,0
3.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	50 300,0 w przeliczeniu na suchą masę
4.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	200,0

B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza – wielkie piece.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,1
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,1
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	15,0
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,5
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,0
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	500 000,0
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	66 000,0

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
4.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	21 000,0 w przeliczeniu na suchą masę
5.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	6 000,0
6.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	150,0
7.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	50 000,0

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	6 600,0
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
3.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	65,0
4.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
5.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	70,0
6.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
7.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
8.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	12,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	300,0
2.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielopieczowe, stalownicze)	980 000,0
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	20 000,0
4.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	110 000,0 w przeliczeniu na suchą masę
5.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	20 000,0
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	220 000,0
7.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,0
8.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	55 000,0

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	180,0
2.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,5
3.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	220,0
4.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	1,5
5.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	8,0
6.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	120,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,0
2.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	2 000,0
3.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	220 000,0
4.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	609 200,0
5.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40,0
6.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	25 000,0

E. Instalacja do produkcji wapna w piecach - wapniarnia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,05
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	2,5
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,05
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	1,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	200,0
2.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	7 000,0
3.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	3 700,0

F. Instalacja do oczyszczania ścieków - oczyszczalnia.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	10,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
2.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	30 000,0 w przeliczeniu na suchą masę

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	0,3
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	500,0
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	1,0
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	400,0
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	0,5
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	50,0
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	100,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	4,0
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	30,0
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	62 000,0
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	10 000,0
5.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	2 000,0
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1,0
7.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	1,0
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze	5,0
9.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	2,0
10.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	65 000,0
11.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	1 000,0
12.	19 12 02	Metale żelazne	15 000,0
13.	19 12 03	Metale nieżelazne	50,0
14.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50,0
15.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50,0
16.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000,0
17.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	50 000,0

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne			
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	8,0
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	10,0
3.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	7,0
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	12,0
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	5,0
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	0,5
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	30,0
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	7,5
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	1,5
10.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	0,1
11.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	25,3
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	2,0
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	0,2
14.	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)	8,0
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	7,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
1.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	1 800,0
2.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	20,0
3.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	8,0
4.	12 01 13	Odpady spawalnicze	42,0
5.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	16,0
6.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	1,0
7.	17 04 05	Żelazo i stal	1 000,0

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

3.4.1. Instalacje IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady powstające w wyniku procesu produkcji spieku, zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe. Pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe z procesów wsadowania konwertorów, wytopu stali, spustu stali i żużla z konwertorów (emitor E-73).	Skład chemiczny: Fe, CaO, SiO₂, MgO, C. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, o właściwościach wykazujących działania ekotoksyczne HP14. Skład chemiczny pyłu: Fe, CaO, SiO₂, MgO i inne metale i związki metali (As, Ba, Cd, Cr, Co, Cu, Mo, Mn, Ni i Zn). Właściwości: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, wykazujący działanie drażniące HP4.
3.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji. Są to odpady emulsji chłodzącej stosowanej przy obróbce metali do chłodzenia narzędzi, urządzeń skrawających powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych urządzeń instalacji.	Emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpieńnych i przeciwmgielnych. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach wykazujących działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5 i ekotoksyczne HP14.
4.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w układach hydraulicznych urządzeń instalacji.	Oleje zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych. Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź. Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających głównie fosforu, siarki i arsenu. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3, egzotoksycznych HP4.
5.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady powstające w układach hydraulicznych instalacji.	Oleje składające się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady w postaci olei silnikowych, powstające w wyniku wymiany z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Substancja płynna.	Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych. Zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali. Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3.
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstające w układach smarujących urządzeń instalacyjnych.	Odpady składające się z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne i alifatyczne, oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone są również związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	Odpady powstające w transformatorach i kondensatorowych.	Odpady składające się z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu, głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Substancja płynna, palna. wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w wyniku wycieków olejów i smarów z instalacji, zbierane wraz z zanieczyszczeniami z okolic urządzeń.	Odpady składające się z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyściwa. Odpady nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
10.	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Odpady powstające w wyniku czyszczenia urządzeń do zatrzymywania olejów z wody obiegowej oraz ścieków deszczowo - przemysłowych.	Odpady składające się z substancji ropopochodnych (węglowodory aromatyczne i alifatyczne). Odpad występuje w postaci cieczy i stanowi mieszaninę wody oraz lekkich substancji (głównie ropopochodnych). Może wykazywać właściwości: wybuchowe HP1, łatwopalne HP3, drażniące HP4, szkodliwe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				HP5, toksyczne HP6, ekotoksyczne HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne				
11.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów ciągów transportowych, przenośników taśmowych oraz innych urządzeń instalacji.	Odpady składające się z polimerów (naturalne i syntetyczne), sadzy technicznej i plastifikatorów. Zawierają kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną, kody z poliamidu oraz sadz. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.
12.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpady powstające w procesie wytopu surówki żelaza. W procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, podgrzewania wytopów w piecach kadziowych, ciągłego odlewania stali.	Odpady powstające w wyniku działalności instalacji: - Wielkie Piece (żużel wielkopiecowy) - odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, - Stalownia (żużle z procesu wtórnego wytopu surówki żelaza i odlewania stali). Odpady stałe w postaci sypkiej, bezwonne, niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny żużla: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek żelaza.
13.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpady powstające w wyniku procesu produkcji spieku i transportu materiałów sypkich w instalacji, w procesie wytopu surówki żelaza, w procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, podgrzewania wytopów w piecach kadziowych, ciągłego odlewania stali, proces odpylania prostownic rolkowych w linii walcowniczej produkcji kształtowników średnich. Odpady stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe.	Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. <u>Spiekalnia</u> Skład chemiczny pyłów: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel. Skład chemiczny pyłów z odpylnika statycznego gazu wielkopiecowego: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel. <u>Stalownia</u> Skład chemiczny pyłu: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu. <u>Walcownia</u> Pyły zawierające tlenki żelaza,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				ołów, kadm, miedź, chrom, cynk i nikiel.
14.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpady powstające w wyniku procesów: magazynowania wsadu, nagrzewania wsadu, walcowania wyrobów, chłodzenia wyrobów, wykańczania wyrobów - prostowanie.	Odpady w postaci płatków tlenków żelaza, nierozpuszczalny w wodzie. Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu.
15.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpady powstające w wyniku procesu: produkcji spieku, mokrego oczyszczanie gazu wielkopiecowego, mokrego oczyszczanie gazu konwertorowego. Odpady stanowią szlamy żelazonośne, powstające w wyniku odbioru na mokro pyłów z urządzeń odpylających gazy odlotowe oraz mokrego oczyszczania gazu wielkopiecowego i konwertorowego. Stanowią szlamy mokre i szlamy po przejściu przez prasę odwadniającą.	Odpad w formie stałej. <u>Spiekalnia</u> Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk. <u>Wielkie Piece</u> Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk. <u>Stalownia</u> Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, cynk.
16.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpady powstające w wyniku procesu odlewania stali.	Odpad składa się głównie z tlenków żelaza. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie.
17.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady powstające w wyniku procesu wytopu surówki żelaza. Powstaje w procesach: odsiarczania surówki, konwertorowy, obróbki pozapiecowej, ciągłego odlewania stali, walcowania i wykańczania wyrobów - cięcia, docinania. Wielkie Piece: złom - skrzepy surówki.	Odpady z czyszczenia koryt żużlowych i surówkowych, w których w skład wchodzi: żużel wielkopiecowy, skrzepy surówkowe, piasek, masy korytowe, betony. <u>Stalownia</u> : złom stalowy w postaci skrzepów stali, powstających w wyniku ewentualnych rozlań stali podczas jej przelewania do kadzi oraz kawałki zakrzepłej stali, pozostającej w kadzi po prowadzonych procesach. <u>Walcownia</u> : złom w postaci obcinków, skrzepów, obtopów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				Właściwości: odpady niepalne, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: związki nieorganiczne: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, tlenek glinu, a także związki zawierające: arsen, kadm, miedź, rtęć, nikiel, ołów, cynk, chlor, fluor, siarka.
18.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Odpady powstające w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe w instalacji produkcji wapna. Odpad stanowią pyły zatrzymane w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe wapnielni. Odpad w postaci stałej.	Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu.
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady powstające w wyniku konserwacji i remontów prowadzonych w instalacji.	Odpad w postaci stałej. Tkaniny filtracyjne z filtrów tkaninowych w postaci tkanin poliestrowych lub szklanych zanieczyszczonych pyłem z gazów odlotowych, zawierających głównie żelazo, tlenki wapnia, krzemu i magnezu oraz czysto niezanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. W skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych, takich jak wełna, bawełna, lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana), zanieczyszczone substancjami nienależącymi do kategorii związków niebezpiecznych. Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne.
20.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady pochodzące z procesu spiekania mł metalu, wytopu surowców żelaza, odsiarczania surowców, konwertorowy, obróbki pozapiecowej piecy pokrocznej walcowni.	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie. W skład odpadu wchodzi:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				glinokrzemiany, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek krzemu.
21.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetallurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady powstające z piecach Maerz'a w postaci materiałów ogniotrwałych, cegły szamotowej i magnetyzowej z bieżących remontów instalacji wapniarni.	Odpad w postaci stałej. W skład odpadu wchodzi: glinokrzemiany, tlenek magnezu, tlenek wapnia, tlenek krzemu. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie.
22.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	Odpady powstające z opróżniania zbiorników retencyjnych zlokalizowanych na oczyszczalni ścieków deszczowo-przemysłowych.	Odpad stały, nierozpuszczalny w wodzie. W skład odpadu wchodzi: Fe, CaO, SiO ₂ , MgO, Zn, Pb.

3.4.2. Instalacje powiązane z instalacjami IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	Odpady w postaci emulsji chłodzącej, stosowanej przy obróbce metali do chłodzenia narzędzi, urządzeń skrawających, powstające w wyniku prowadzonych prac remontowych urządzeń instalacji.	Emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpieńnych i przeciwmgielnych. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach wykazujących działania toksyczne na narządy docelowe (STOT) lub zagrożenie spowodowane aspiracją HP5 i ekotoksyczne HP14.
2.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady z układów hydraulicznych urządzeń instalacji.	Oleje te zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych. Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź. Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających, głównie fosforu, siarki i arsenu. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i egzotoksycznych HP4.
3.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady w postaci zużytych olejów stosowanych w układach hydraulicznych instalacji.	Oleje składające się z syntetycznych estrów i kombinacji wysoko jakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
4.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w wyniku wymiany z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar.	Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zanieczyszczone głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych. Powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali. Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3.
5.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady powstające podczas wymiany olejów w eksploatowanych przekładniach lub silnikach.	Odpady składające się z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje te zanieczyszczone są również związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
6.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w transformatorach i kondensatorowych.	Odpady składające się z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu, głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
7.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Odpady smarowo - olejowe w postaci mieszaniny substancji ropopochodnych z zanieczyszczeniami stałymi z instalacji i urządzeń.	Odpady składające się z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyszczywa. Odpady te nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
Odpady inne niż niebezpieczne				
8.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpad żelu krzemionkowego z filtrów do osuszania sprężonego powietrza.	Odpady składające się z dwutlenku krzemu. Odpad stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.
9.	07 02 99	Inne niewymienione	Odpady powstające	Odpady stanowią taśmy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
		odpady	podczas konserwacji i remontów ciągów transportowych w instalacji.	gumowe, zbrojone stalą oraz uszczelki i węże, których głównymi składnikami są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Zawierają kauczuk naturalny i syntetyczny, stal szlachetną, kordy z poliamidu i sadze. Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.
10.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Odpad w postaci pyłów zatrzymanych w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe.	Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Skład chemiczny: żelazo, tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu, węgiel.
11.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpad powstający w wyniku procesu przerobu złomy.	Odpad w postaci stałej, nierozpuszczalnej w wodzie. Zendra - tlenki żelaza.
12.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Odpady w postaci pyłów zatrzymanych w urządzeniach oczyszczających gazy odlotowe.	Odpad w postaci stałej. Skład chemiczny: tlenek wapnia, tlenek krzemu, tlenek magnezu.
13.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji.	Odpady w postaci drobnych elementów, skrawków, opiłków i wiórów stalowych, powstałych w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Skład chemiczny: żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.
14.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady powstające podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji.	Odpady w postaci drobnych elementów, skrawków, opiłków i wiórów metalowych, powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Skład chemiczny: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie.
15.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpad powstający w wyniku prac spawalniczych	Odpady w postaci stałej. Zużyte elektrody lub zużyty drut

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			oraz napraw instalacji. Zużyte elektrody lub zużyty drut spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym.	spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym. Skład chemiczny elektrod: żelazo, mangan, fluor, wapń, krzem, sól, chrom, potas, tytan. Skład chemiczny drutu spawalniczego: żelazo, mangan, krzem, chrom, nikiel, miedź. Skład chemiczny żużla: tlenek krzemu, tlenek manganu, tlenek wapnia, tlenek żelaza.
16.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Opad powstający w wyniku prowadzonych prac remontowych w instalacji.	Odpady w postaci stałej. Zużyte tarcze szlifierskie, materiały skrawające, ściernice i inne materiały szlifierskie (papier ścierny). Odpady składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych.
17.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych powstające z bieżących remontów.	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych. Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie. W skład odpadu wchodzi: glinokrzemiany, MgO, CaO, SiO₂.
18.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady w postaci materiałów ogniotrwałych powstające z bieżących remontów.	Odpady stałe, niepalne, bezwonne, nierozpuszczalne w wodzie. W skład odpadu wchodzi glinokrzemiany, MgO, CaO i SiO₂.
19.	19 12 02	Metale żelazne	Odpady złomu wysegregowanego z odpadów materiałów ogniotrwałych oraz odpadów powstających w wyniku czyszczenia wagonów.	Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: żelazo, węgiel.
20.	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady metali nieżelaznych wysortowane z materiałów ogniotrwałych, odpadów budowlanych powstające	Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: Cu, Al, Zn, itp.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			w wyniku sortowania tych odpadów	
21.	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	Odpady tworzyw sztucznych i gumy, wysortowane z materiałów ogniotrwałych, odpadów budowlanych oraz odpadów powstałych w wyniku segregacji odpadów, powstające w wyniku sortowania tych odpadów	Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: PP, PCV, PVC, kauczuk
22.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady drewna wysortowane z odpadów materiałów ogniotrwałych i odpadów budowlanych oraz odpadów powstałych w wyniku segregacji odpadów powstające w wyniku sortowania tych odpadów	Odpady stałe nierozpuszczalne w wodzie. Skład chemiczny: celuloza
23.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady wyselekcjonowane z poddawanych przetwarzaniu odpadów materiałów ogniotrwałych.	Odpady w postaci stałej. Odpady zawierają frakcje mineralne (np. piasek, kamienie).
24.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady stanowią pozostałości po wysortowaniu materiałów ogniotrwałych i złomu, nienadające się do dalszego użytku.	Odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie. Odpady takie jak szkło, plastik, drewno, tekstylia. Nie wykazują właściwości niebezpiecznych. Skład chemiczny: substancje organiczne i nieorganiczne.

3.4.3. Instalacje niepowiązane z instalacjami IPPC.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
Odpady niebezpieczne				
1.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	przepracowany olej do hartowania OH-70; odpad powstaje podczas wymiany zużytego oleju z wanien hartowniczych	mieszanina olejów mineralnych i dodatków uszlachetniających: przeciwutleniających, powierzchniowo-czynnych, zwiększających szybkość chłodzenia, przeciwdziałających powstawaniu osadów na powierzchniach hartowanych elementów H 304 - połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				może grozić śmiercią, H 315 - działa drażniąco na skórę, H 336 - może wywoływać uczucie senności lub zawroty głowy; droga narażenia - wdychanie, H 411 - działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców	zużyte emulsje; odpad powstaje podczas obróbki skrawaniem na: tokarkach, szlifierekach, wiertarko-frezarkach	emulsja składa się z oleju mineralnego, emulgatorów, inhibitorów korozji, buforów, dodatków podwyższających smarność, rozpuszczalników stabilizujących koncentrat, dodatków osłonowych, dodatków konserwacyjnych, dodatków przeciwpieńnych i przeciwmgielnych H 302 - działa szkodliwie po połknięciu, H 315 - działa drażniąco na skórę, H 318 - powoduje poważne uszkodzenie oczu, H 319 - działa drażniąco na oczy, H 413 - może powodować długotrwałe szkodliwe skutki dla organizmów wodnych
3.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	odpad ze szlifierek; odpad powstaje podczas obróbki skrawaniem na szlifierekach	suchy pył HP 14 - stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska
4.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	brudna woda; odpady powstają w wyniku mycia elementów myjką Karcher	zatłuszczona woda HP 5 - mogą działać toksycznie na narządy docelowe na skutek jednokrotnego lub powtarzalnego narażenia, lub które powodują ostre skutki toksyczne na skutek aspiracji, HP 14 - stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Oleje odpadowe z układów hydraulicznych urządzeń instalacji.	Oleje zawierają różne frakcje węglowodorów, zanieczyszczone substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych. Powstające zanieczyszczenia to drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi bar, wapń, cynk, magnez, ołów, kadm i miedź. Pozostałe substancje to związki powstające z dodatków uszlachetniających głównie fosforu, siarki i arsenu. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i egzotoksycznych HP4.
6.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady w postaci zużytych olejów stosowanych w układach hydraulicznych instalacji i maszynach w laboratoriach.	Oleje składające się z syntetycznych estrów i kombinacji wysokojakościowych dodatków uszlachetniających, zanieczyszczonych wodą, związkami metali ciężkich: bar, ołów, miedź, kadm, związkami fosforu i siarki. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
7.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady powstające w wyniku wymiany, z różnych silników na skutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar.	Oleje odpadowe stanowią mieszaninę węglowodorów alifatycznych i aromatycznych, zanieczyszczone substancjami, powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych. Powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali. Substancja płynna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				Substancja o właściwościach palnych HP3.
8.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Oleje odpadowe maszynowe, wymieniane w eksploatowanych przekładniach lub silnikach oraz maszynach w laboratorium wykonującym badania materiałowe. W Warsztacie remontowym: przepracowane oleje z układów smarowania maszyn; odpad powstaje podczas obróbki skrawaniem na: tokarkach, szlifierkach, wiertarko-frezarkach	Odpady składające się z mieszaniny olejów bazowych - węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz różnych zanieczyszczeń w postaci cząstek pyłu lub metali (żelaza, aluminium, miedzi, cyny), produktów zużywania się elementów silnika lub niepełnego spalania (cząstki sadzy, nagaru, związki ołowiu). Oleje zanieczyszczone są związkami fosforu, siarki, wapnia, cynku i baru, powstającymi w wyniku starzenia i rozkładu dodatków uszlachetniających. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
9.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Odpady w postaci mineralnych olei transformatorowych i kondensatorowych, powstające z urządzeń elektroenergetycznych.	Odpady składające się z zanieczyszczeń w postaci dodatków uszlachetniających oleje i produkty ich rozkładu głównie związki fosforu, siarki i arsenu oraz produkty polimeryzacji węglowodorów. Cechują się wysokim współczynnikiem przewodzenia ciepła, wysoką przenikalnością elektryczną i niskim współczynnikiem strat dielektrycznych. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14.
10.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpady w postaci resztek oleju napędowego po analizach oleju powstające w laboratorium wykonującym takie	Odpady składające się z mieszaniny węglowodorów. Substancja płynna, palna. Właściwości: palne HP3, egzotoksycznych HP4 i ekotoksyczne HP14.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
11.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	badania. Odpady smarowo- olejowe oraz odpady laboratoryjne z wykonywania badań laboratoryjnych próbek olejów. W Warsztacie remontowym: 1. przepracowana nafta; odpad powstaje podczas czyszczenia elementów podlegających dalszym procesom technologicznym przed montażem 2. zużyte smary; odpad stanowią zużyte smary z przekładni maszyn i urządzeń	Odpady składające się z mineralnych olejów smarowniczych, mydła litowego i wapniowego, żelaza i tlenków żelaza, tlenków krzemu, czyściwa. Odpady nie zawierają ołowiu oraz PCB. Substancja płynna, palna, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach. Substancja o właściwościach palnych HP3 i ekotoksycznych HP14. W Warsztacie remontowym: 1. nafta z domieszką części stałych i substancji oleistych H 226 - łatwopalna ciecz i opary, H 304 - połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią, H 315 - działa drażniąco na skórę, H 336 - może wywoływać uczucie senności lub zawroty głowy; droga narażenia - wdychanie, H 411 - działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki 2. zużyty smar ŁT-3 zanieczyszczony częściami stałymi i czyściwem H 226 - łatwopalna ciecz i opary, H 304 - połknięcie i dostanie się przez drogi oddechowe może grozić śmiercią, H 319 - działa drażniąco na oczy, H 336 - może wywoływać uczucie senności lub zawroty głowy; droga narażenia - wdychanie, H 410 - działa bardzo toksycznie na organizmy wodne,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				H 411 - działa bardzo toksycznie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki
12.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	beczki po olejach, farbach - metalowe; odpad stanowią opakowania po zużytych farbach, lakierach, rozpuszczalnikach, klejach, itp.	odpady te to opakowania metalowe (stalowe, aluminiowe), z tworzyw sztucznych i szkła zanieczyszczone resztkami substancji niebezpiecznych stosowanych przy instalacji; skład odpadów opakowań zależy od rodzaju zanieczyszczającego związku chemicznego; mogą to być opakowania zanieczyszczone wszystkimi rodzajami olejów, opakowania po farbach do konserwacji instalacji; odpady stałe zawierające resztki substancji niebezpiecznych. HP 3 - łatwopalne odpady ciekłe, HP 6 - mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym, HP 13 - zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy, HP-14 - stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska
13.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	opakowania po aerozolach; odpad stanowią pojemniki metalowe pod ciśnieniem, (aerozole)	penetranty, wywoływacze, podkład, proszek magnetyczny, Silicon w sprayu HP 3 - łatwopalne odpady ciekłe, HP 6 - mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym, HP 7 - wywołują raka lub zwiększają zachorowalność na niego,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				HP 13 - zawierające jedną lub więcej substancji, o których wiadomo, że działają uczulająco na skórę lub na układ oddechowy, HP 14 - stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska
14.	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)	sorbenty, czystościwo i odzież ochronna; odpad powstaje podczas czyszczenia maszyn i elementów poddawanych obróbce	zużyte sorbenty; czystościwo zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi; w skład odpadu wchodzi głównie materiały tekstylne z surowców naturalnych takich jak wełna, bawełna lub len oraz sztucznych (poliester, PCV, anilana) zanieczyszczone substancjami należącymi do kategorii związków niebezpiecznych; odpady stałe, nierozpuszczalne w wodzie, bezwonne HP 3 - łatwopalne odpady ciekłe, HP 4 - działanie drażniące na skórę oraz powodujące uszkodzenie oczu, HP 6 - mogą spowodować ostrą toksyczność po podaniu drogą pokarmową lub po naniesieniu na skórę lub po narażeniu inhalacyjnym, HP 14 - stanowią lub mogą stanowić bezpośrednie lub opóźnione zagrożenie dla co najmniej jednego elementu środowiska
15.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	zużyte akumulatory; odpad powstaje podczas wymiany zużytych akumulatorów z wózków akumulatorowych	obudowa z elektrolitem H 302 - działa szkodliwie po połknięciu, H 332 - działa szkodliwie w następstwie wdychania, H 314 - powoduje poważne oparzenia skóry oraz uszkodzenia oczu, H 360 - może działać szkodliwie na płodność lub na dziecko w łonie matki, H 362 - może działać

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
				szkodliwie na dzieci karmione piersią, H 373 - może powodować uszkodzenie narządów poprzez długotrwałe lub powtarzane narażenie, H 412 - działa szkodliwie na organizmy wodne, powodując długotrwałe skutki
Odpady inne niż niebezpieczne				
16.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza i jego stopów	Odpady z toczenia walców na tokarkach oraz mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego. Odpad powstaje też podczas obróbki skrawaniem na: tokarkach, szlifierkach, wiertarko-frezarkach w Warsztacie remontowym	Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad stanowią drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry stalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów z żelaza lub jego stopów. Skład chemiczny: żelazo, węgiel, krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan. Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
17.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	odpad powstaje podczas oczyszczania metalowych detali w komorze śrutowniczej	głównie żelazo i węgiel oraz krzem, chrom, nikiel, mangan, wolfram, miedź, tytan odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
18.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady te wytwarzane są podczas obróbki mechanicznej przy naprawie urządzeń instalacji. Odpad powstaje też podczas oczyszczania metalowych detali w komorze śrutowniczej w Warsztacie remontowym	Odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie. Odpad stanowią drobne elementy, skrawki, opiłki i wióry metalowe powstałe w procesie piłowania, szlifowania elementów aluminium czy metali kolorowych. Skład chemiczny: aluminium, miedź, krzem, cyna, nikiel. odpad stały w postaci sypkiej, nierozpuszczalny w wodzie, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
19.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady powstające w wyniku prac	Odpady w postaci stałej. Zużyte elektrody lub zużyty

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło i miejsce powstawania odpadu	Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadu
			spawalniczych przy naprawie instalacji.	druk spawalniczy oraz żużel po topniku spawalniczym. Zużyty topnik: OKFlux-10,61, OKFlux-10,71, Tast-1, FF-90, WAF, FLUX, TAL. Skład chemiczny elektrod: żelazo, mangan, fluor, wapń, krzem, sód, chrom, potas, tytan. Skład chemiczny drutu spawalniczego: żelazo, mangan, krzem, chrom, nikiel, miedź. Skład chemiczny żużla: tlenek krzemu, tlenek manganu, tlenek wapnia, tlenek żelaza. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
20.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Zużyte tarcze szlifierskie, materiały skrawające, ściernice i inne materiały szlifierskie (papier ścierny).	Odpady składają się z włókniny szlifierskiej, żywicy, ziaren elektrokorundu, węgla krzemu, krzemienia, granatu, talku specjalnego, elementów stalowych. Odpady w postaci stałej, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych.
21.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	pył z filtrów wypalarki Messer; odpad powstaje podczas wypalania na Messerze	pył z filtrów wypalarki Messer nie wykazuje właściwości niebezpiecznych
22.	17 04 05	Żelazo i stal	złom stalowy kawałkowy, zendra; odpad stanowią pozostałości z materiałów z których wykonywane są różne elementy w procesie produkcji, odpad powstaje również podczas obróbki cieplnej wyrobów stalowych	żelazo, tlenki żelaza nie wykazuje właściwości niebezpiecznych

3.5. Wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych wytworzonych odpadów.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	Hala Spiekalni - Stacja Oczyszczania Powietrza	Szczelne opisane worki, w wyznaczonym miejscu pomieszczenia SOP
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Rejon Spiekalni - plac przy przenośniku taśmowym nr 13	Ogrodzony i oznakowany plac, o powierzchni 500 m ² , luzem,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu
			Rejon magazynów buforowych rudy. Plac przy warsztacie regeneracji taśm-obok przenośnika przenośniku taśmowym nr 11	Ogrodzony i oznakowany plac, o powierzchni 900 m ² , luzem, w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu
			Rejon Bazy i Wsadu (dawny magazyn 701) - obok nieczynnej rampy kolejowej	Oznakowany plac, o powierzchni 180 m ² , luzem, w sposób zorganizowany, na utwardzonym podłożu
			Rejon Wielkich Pieców	Wydzielony i oznakowany plac obok Namiarowni Wsadu WP2
			Wapniarnia - rejon hali dmuchaw	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu magazynu, na utwardzonym podłożu
			Wapniarnia - rejon pieców Maerz'a	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na paletach
			Rejon Walcowni Średniej - warsztat hydrauliki siłowej	Opisane pojemniki metalowe, o pojemności 4 m ³ , posadowione na utwardzonym podłożu
			Rejon Służby Ochrony Przeciwpowodziowej i Ratownictwa Gazowego-rejon porządkowy X, podrejon TZ2	Pojemnik metalowy, posadowiony na ogrodzonym i oznakowanym placu, na utwardzonym podłożu
			Pomieszczenie warsztatu Służby Ochrony Przeciwpowodziowej i Ratownictwa Gazowego	Metalowe pojemniki
			Rejon Stalowni – w garażu pomiędzy magazynem złomu TMS a ekspedycją MCOS1	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu
			Rejon Stalowni – w garażu w pobliżu zbiornika V3	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu
			Rejon Stalowni – teren przed dawną zajezdnią wózków akumulatorowych	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym podłożu
3.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopiecowe,	Rejon Wielkich Pieców. Za halą lejniczą przy każdym piecu	Transportowane są bezpośrednio do instalacji granulacji żużla lub gromadzone

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
		stalownicze)		w dwóch dołach zlewczych dla każdego z pieców, o wymiarach 12,6 m × 50 m × 3,5 m każdy, z betonowym podłożem
			Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza. Doły awaryjne za halą konwertorów	Trzy doły żużlowe, o pojemności 72 m ³ , z betonowym podłożem
			Hala ewakuacji żużla	Trzy doły żużlowe, o pojemności 64 m ³ , z betonowym podłożem
			Hala ewakuacji żużla	Torowisko instalacji odsiarczania, z betonowym podłożem
			Kafar żużla	Luzem, w sposób zorganizowany
			Hala, torowisko pieców kadziowych i urządzenia próżniowego odgazowania stali	Wyznaczone i oznakowane miejsce w hali produkcyjnej, z betonowym podłożem
			Sąsiedztwo stanowisk odsiarczania surówki	Dwa wyznaczone i oznakowane miejsca w hali produkcyjnej, z betonowym podłożem
			Między maszynami COS-1 i COS 2, hala nr 1	Wyznaczone i oznakowane stanowisko, o powierzchni 16 m ³ , z betonowym podłożem
			Doły zlewcze żużla 2 szt. rejon zbiornika odzysku gazu konwertorowego	Dwa doły zlewcze, o wymiarach 180,0 m × 20,0 m × 5,0 m, z betonowym podłożem
			Rejon Stalowni – teren w pobliżu stacji odsiarczania nr 2	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu
			Sortownia	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
4.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Instalacja do spiekania rud metali	Dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności ok. 200 m ³ każdy
			Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza. Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany z emitorem E-73)	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m ^{3 1)}
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż	Instalacja do spiekania rud metali. Namiarownia składników pylistych zasobniki nr 3 i 4	Dwa nadpoziomowe, oznakowane i szczelne stalowe zbiorniki, o pojemności 15 m ³ każdy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
		wymienione w 10 02 07	Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza. Odpylnik statyczny 1 szt. Na każdym wielkich pieców	Trzy szczelne i oznakowane stalowe zbiorniki, o pojemności 800 m ³ każdy
			Odpylnia hali wielkich pieców	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m ³
			Zbiornik pyłu namiarowni wsadu	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 300/150 m ³
			Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza. Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany z emitorem E-39)	Szczelny i oznakowany zbiornik, o pojemności 50 m ^{3 1)}
			Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza. Zbiornik retencyjny przy hali konwertorów (związany z emitorem E-73)	Szczelny i oznakowany stalowy zbiornik, o pojemności 150 m ^{3 1)}
			Zbiornik retencyjny przy odpylni stacji argonowania	Szczelny i oznakowany zbiornik, o pojemności 20 m ³
			Zbiornik retencyjny przy odpylni pieca kadziowego dwustanowiskowego TLF	Oznakowany zbiornik, o pojemności 110 m ³
			Zbiornik retencyjny przy odpylni pieca kadziowego jedno stanowiskowego LHF	Dwa szczelne i oznakowane zbiorniki
			Instalacja do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco. Urządzenie odpylające	Szczelne i oznakowane pojemniki metalowe, o pojemności 0,3 m ³
6.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Rejon Walcowni Dużej - przy nawie DL	W oznakowanym miejscu obok hali produkcyjnej, w szczelnym betonowym osadniku, o wymiarach 6 m × 17 m × 16 m
			Rejon Walcowni Dużej - rejon prostownic	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, w opisanych metalowych koszach
			Rejon Walcowni Średniej - hala nr 8 - rejon prostownic	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, w opisanych metalowych koszach
			Rejon Walcowni Średniej - hala nr 2	Szczelny betonowy i opisany osadnik, o wymiarach 8,5 m × 15 m × 13 m
			Wykańczalnia COS hala 4	Szczelny i opisany betonowy osadnik na zgorzelinę
			Wykańczalnia COS hala 3	Dwa szczelne i opisane betonowe osadniki na zgorzelinę, o pojemności 20 Mg każdy
			Rejon Spiekalni Magazyn	Oznakowany i utwardzony plac,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
			buforowy rudy - pole I	o powierzchni 500 m ²
			Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy	Osady z prasy filtracyjnej, w sposób zorganizowany, na szczelnym, utwardzonym i oznakowanym placu
			Rejon składowiska „Lipówka”	Trzy szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe, o łącznej pojemności ok. 150 000 m ³
7.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Rejon Stalowni - przy drodze wewnętrznej 70, za magazynem buforowym rudy	Osady z prasy filtracyjnej w sposób zorganizowany na szczelnym, utwardzonym i oznakowanym placu
			Rejon składowiska „Lipówka”	Trzy szczelne i oznakowane zbiorniki betonowe, o łącznej pojemności ok. 150 000 m ³
8.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Rejon Stalowni - hala złomu	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w betonowym, szczelnym zasieku, o pojemności 11 880 m ³
			Rejon Stalowni - hala przeładunku koryt	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej, w dwóch zagłębionych zasiekach, o pojemności 4 200 m ³ każdy
			Rejon kafaru złomu	Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 1 680 m ²
9.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Rejon Spiekalni - pola remontowe urządzeń	Opisane skrzynie posadowione w wyznaczonym miejscu
			Rejon Wielkich Pieców - w magazynie surówki stałej	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu placu, o powierzchni 500 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Wielkich Pieców w rejonie dołów zlewnych żużla	Luzem, w sposób zorganizowany, w dwóch wyznaczonych i oznakowanych miejscach, o powierzchni 50 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Wielkich Pieców w rejonie magazynów żużla granulowanego	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym podłożu, o powierzchni 600 m ²
			Rejon Stalowni i hala rozlewnicza	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Stalowni - hala złomu	Luzem, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej w betonowym, szczelnym zasieku, o pojemności 11 880 m ³
			Rejon Stalowni- hala przeladunku koryt	Luzem, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali magazynowej, w dwóch zagłębionych zasiekach, o pojemności 4 200 m ³ każdy
			Rejon Walcowni Półwyrobów - magazyn walców	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Dużej, nawa GH w hali - wyrzutnik przed piecami	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Dużej, nawa DC dla stanowiska wyrzutników, nawa BC, nawa DL, nawa MW, nawa PT	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych stalowych koszach
			Rejon Walcowni Dużej, hala Walcowni nawa BC, nawa DL, nawa MW, nawa PT	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu oraz w opisanych stalowych koszach
			Rejon Walcowni Dużej, hala Wykańczalni Kształtowników, nawa RB	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Dużej, hala Wykańczalni Szyn, nawa MN	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Średniej - hala produkcji obudów górniczych, nawa PT	Luzem, w sposób zorganizowany w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej - wyrzutnik gorący za piecem nr 1	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej - wyrzutnik gorący za klatką 2	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon Walcowni Średniej - hala nr 3 Walcowni Średniej	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon Walcowni Średniej - hala Walcowni Średniej stanowisko palenia złomu ST 4.1	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon Walcowni Średniej - chłodnia	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon pił Walcowni Średniej	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon ekspedycji Walcowni Średniej - pole 0	W sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych stalowych koszach i stojakach technologicznych
			Rejon Wielkiego Pieca nr 2 - Pompownia nr 7	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu
			Rejon Wielkiego Pieca nr 2 - Pompownia nr 7 obok osadników 3 i 4	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² ,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				na utwardzonym podłożu
			Rejon Zakładu Energetycznego - Pompownia nr 5, obok zagęszczaczy	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 15 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Wielkiego Pieca nr 3 - Pompownia nr 8 rejon, osadników radialnych	Luzem, w sposób zorganizowany, w metalowych skrzyniach, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 10, przy ścianie pompowni	Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Zakładu Energetycznego Pompownia nr 12, przy ścianie koryta spływowego	Luzem, w sposób zorganizowany na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Zakładu Energetycznego - OŚDP	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon WP1 - przy OGW	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon WP2 - przy OGW	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon WP3 - przy OGW	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, o powierzchni 9 m ² , na utwardzonym podłożu
			Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego - rejon porządkowy X, podrejon TZ1	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu
			Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego - rejon porządkowy X, podrejon TZ2	Luzem, w sposób zorganizowany, na oznakowanym placu składowym, na utwardzonym podłożu
			Rejon laboratorium	Luzem, w sposób zorganizowany, lub w pojemnikach w pomieszczeniu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				przy laboratorium, wykonującym badania materiałowe
			Rejon Zakładu Energetycznego - teren za budynkiem administracyjnym, przy drodze do tlenowni	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym i ogrodzonym podłożu
			Sortownia	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu.
10.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 13 12	Wapniarnia - rejon sortowni wapna, stacja transportu pneumatycznego	Szczelny i opisany nadpoziomowy stalowy zbiornik pyłu, o pojemności 10 m ³
			Namiarownia składników pylistych	Dwa szczelne i opisane zasobniki, o pojemności 1 400 m ³ każdy
11.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Hale obróbki walców przy Walcowni Dużej i Średniej - rejon Wydziału Gospodarki Walcami	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach
			Rejon Stalowni - hala złomu	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanym zasięgu, o pojemności 11 880 m ³
			Rejon Stalowni - hala przeładunku koryt	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w dwóch oznakowanych zasięgach, o pojemności 4 200 m ³ każdy
			Magazyn nr 113	W opisanych metalowych pojemnikach, na utwardzonym, betonowym podłożu
			Wydzielona część hali nr 14	selektywnie w odpowiednio oznakowanych, metalowych kontenerach w miejscach wytwarzania, obok urządzeń; po zapelnieniu kontenery będą umieszczane w wydzielonej części hali
12.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Hala nr 11	w odpowiednio oznakowanych, kartonowych pojemnikach, umieszczonych przy komorze
13.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Hala Obróbki Walców przy Walcowni Dużej Warsztat Wzorcowni	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach
			Gromadzone w rejonie prowadzonych prac konserwacyjnych	Opisane pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
			Wydzielona część hali nr 14	selektywnie w odpowiednio oznakowanych, metalowych kontenerach w miejscach wytwarzania, obok urządzeń; po zapelnieniu kontenery będą umieszczane w wydzielonej części hali
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu	odpady nie będą magazynowane na terenie zakładu
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Rejon hali Walcowni Dużej	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym, betonowym podłożu w oznakowanych szczelnych, w zamykanych beczkach. W pobliżu znajduje się sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon Centralnego magazynu olejów i smarów (SZWiRO) plac przy budynku socjalnym	W wyznaczonym miejscu wolnostojącej zadaszonej wiaty, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanych szczelnych i zamykanych beczkach. W pobliżu znajduje się sorbent do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Pomieszczenie warsztatu przy laboratorium wykonującym badania materiałowe	W zamykanych opisanych beczkach, na utwardzonym, betonowym podłożu
			W wyznaczonych miejscach hal Warsztatu remontowego	w odpowiednio oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach metalowych (odpornych na działanie substancji zawartych w tych odpadach), umieszczonych w wyznaczonych miejscach hal produkcyjnych
16.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Hale obróbki walców przy Walcowni Dużej i Średniej – rejon Wydziału Gospodarki Walcami	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych skrzyniach
			Gromadzone w rejonie prowadzonych prac konserwacyjnych	Opisane pojemniki, w wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym podłożu
			Wydzielona część hali nr 7	w odpowiednio oznakowanych, metalowych kontenerach w wydzielonej części hali

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
17.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Hala nr 11	w odpowiednio oznakowanych, kartonowych pojemnikach, umieszczonych przy komorze
18.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Magazyn 113	W wyznaczonym miejscu hali magazynowej, na utwardzonym, betonowym podłożu, w opisanych metalowych pojemnikach
			Wydzielona część hali nr 3 (Narzędziownia).	w odpowiednio oznakowanych pojemnikach metalowych, umieszczonych w wydzielonej części hali nr 3
19.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	przy Messerze zlokalizowanym na hali 11.	w odpowiednio oznakowanych pojemnikach kartonowych umieszczonych przy Messerze zlokalizowanym na hali 11
20.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Hala nr 4	oznakowane, szczelne zbiorniki, o pojemności 10 m ³ na hali 4.
21.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej	W wyznaczonym miejscu, w piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym i opisanym zbiorniku zrzutowym o pojemności 20 m ³ . Zbiornik posadowiony na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu, z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 25 m ³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
22.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Rejon laboratoriów wykonujących badania materiałów i surowców	W zamykanych, opisanych beczkach, na szczelnym, betonowym podłożu
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu, z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				w zamykanych, opisanych pojemnikach. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Rejon Aglomerowni. Lokalizacja: między sortownią i kruszarnią koksu obok węzła P11 Rejon Wielkich Pieców - teren byłego magazynu 703 Rejon Stalowni i COS - w pobliżu pompowni hydraulicznych Rejon Stalowni i COS - w pobliżu warsztatów utrzymania ruchu Hala konwertorów, magazyn olejów w warsztacie remontu wózków Rejon Stalowni - wiata obok magazynu smarów i olejów	Dwa szczelne, opisane zbiorniki stalowe, o pojemności 2,5 m³ każdy, posadowione w szczelnej tacy. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków W wyznaczonym miejscu zadanej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				ewentualnych wycieków
			Wapniarnia, magazyn chemiczny	W wyznaczonym miejscu magazynu, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Piwnica hydrauliczna Walcowni Dużej	W wyznaczonym miejscu piwnicy, na betonowym podłożu, w szczelnym i opisanym zbiorniku, o pojemności 20,0 m ³ . Zbiornik posadowiony na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Pompownia nr 12, budynek pomp szlamowych	W wyznaczonym miejscu, pomieszczenie zamknięte pompowni, w szczelnym i opisanym stalowym zbiorniku, o pojemności 7 m ³ . Zbiornik posadowiony na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon spiekalni - Główna Stacja Transformatorowa GST - 2	W wyznaczonym miejscu zamkniętego pomieszczenia, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się w sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon Służby Ochrony Przeciwpożarowej i Ratownictwa Gazowego rejon porządkowy X, podrejon TZ1	W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszanej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnej, zamykanej i opisanej beczce, o pojemności 200 dm ³ , posadowionej w bezodpływowej tacy. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu, z kanalizacją

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				zabezpieczająca przed niekontrolowanym wyciekiem w dwóch, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 25,0 m³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
24.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Pomieszczenie warsztatu laboratorium wykonującego badania materiałowe	W zamykanych opisanych beczkach na szczelnym betonowym podłożu
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7 m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem, w zamykanych opisanych pojemnikach. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			W zadaszonym i ogrodzonym magazyn odpadów olejowo-smarowych posiadający utwardzone podłoże, znajdujący się na wschód od hali nr 14 oraz w magazynie olejów, odpowiednio zabezpieczonym i zamkniętym, znajdującym się w hali nr 11	w odpowiednio oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach metalowych, o pojemności 200 dm ³
25	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowco-organicznych	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym podłożu z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem w pięciu, szczelnych i opisanych zbiornikach stalowych, o pojemności 3 m³ każdy. Zbiorniki posadowione na tacy. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
26	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - piwnica na poziomie - 4,7m	W wyznaczonym miejscu piwnicy-magazynu, na betonowo-ceramicznym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				podłożu z kanalizacją zabezpieczającą przed niekontrolowanym wyciekiem, w zamykanych opisanych pojemnikach. W piwnicy znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
27	13 08 99*	Inne niewymienione odpady	Wapniarnia - magazynek chemiczny obok warsztatu mechanicznego	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych pojemnikach
			COS hala II	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			COS hala III	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			COS hala IV	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon Stalowni- teren stacji odpylania Nr 1 - przy warsztacie UR	W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm³. W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
			Rejon Stalowni - rejon estakady dostaw surówki, warsztat URM	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon Stalowni - w hali konwertorów poz. 11,5 m, warsztat maszyn wyburzających	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Rejon Stalowni wiata obok magazynu smarów i olejów	W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			W rejonie Walcowni Średniej, przy magazynie 716	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, w budynku pod zadaszeniem, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Hale obróbki walców	W wyznaczonym miejscu hali produkcyjnej, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach, o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			Centralny magazyn olejów i smarów (SZWiRO) - plac przy budynku socjalnym	W wyznaczonym miejscu zamykanej i zadaszonej wiaty, na betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				o pojemności 200 dm ³ . W pobliżu znajdują się sorbenty do pochłaniania ewentualnych wycieków
			W zadaszonym i ogrodzonym magazyn odpadów olejowo-smarowych posiadający utwardzone podłoże, znajdujący się na wschód od hali nr 14	w odpowiednio oznakowanych, szczelnych, zamykanych beczkach metalowych, o pojemności 200 dm ³
28	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	W wyznaczonym miejscu obok bramy nr 2.	w odpowiednio oznakowanych, zamykanych pojemnikach metalowych
29	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	W wyznaczonym miejscu obok bramy nr 2.	w odpowiednio oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach plastikowych
30	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 wyznaczonych miejscach hal produkcyjnych Warsztatu remontowego.	w odpowiednio oznakowanych, metalowych pojemnikach lub beczkach
31	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Rejon budynku socjalnego Spiekalni	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w rejonie budynku socjalnego, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze
			Rejon budynku socjalnego Wielkich Pieców	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu w rejonie budynku socjalnego, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
			Rejon Stalowni	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych kontenerach
			Rejon Stalowni przy stacjach odpylania	Luzem (worki filtracyjne), w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu magazynowego, na utwardzonym betonowym podłożu
			Rejon Walcowni Dużej	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze
			Walcownia Duża - pomieszczenie podręczne do przechowywania substancji niebezpiecznych	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnych, zamykanych i opisanych beczkach
			Wapniarnia - rejon przy stacjach dmuchaw	Luzem (worki filtracyjne) w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu, na utwardzonym betonowym podłożu
			Rejon budynku socjalnego Walcowni Średniej	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu hali produkcyjnej, na utwardzonym betonowym podłożu, w szczelnym, zamykanym i opisanym kontenerze
			Magazyn Główny GU - 71	W wyznaczonym miejscu holu na 2 piętrze budynku, w szczelnym, opisanym kontenerze, posadowionym na utwardzonym betonowym podłożu
			Zakład Energetyczny - pompownie: 5, 9, 10, 12, 14; hala nr 8,	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu, w szczelnych i opisanych pojemnikach
			Rejon Wielkich Pieców - pompownie: 7, 8	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu, w szczelnych i opisanych pojemnikach
			Zakład Energetyczny - OŚDP	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu, w szczelnych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				i opisanych pojemnikach
			Zakład Energetyczny - Główna Stacja Transformatorowa GST - 5	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu, w szczelnych i opisanych pojemnikach
			Zakład Energetyczny - Stacja sprężarek powietrza nr 1	W wyznaczonym i oznakowanym miejscu, na betonowym utwardzonym podłożu, w szczelnych i opisanych pojemnikach
			Sortownia	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
32	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	W hali garażu.	luzem w wydzielonym i zabezpieczonym miejscu w hali garażu posiadającym utwardzone podłoże.
33	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Instalacja do pierwotnego wytopu surowki żelaza	Luzem, w sposób zorganizowany
			Rejon za halą remontów surowkowszów	W wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 100 m ² , na utwardzonym podłożu
			Instalacja do wtórnego wytopu surowki żelaza	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 100 m ³
			Hala konwertorów (hala ewakuacji żużla) rejon wyburzania kadzi stalowniczych	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku o pojemności 100 m ³
			hala nr 2 COS1	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 50 m ³
			hala nr 2 COS3	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 50 m ³
			Argonowanie	W wyznaczonym miejscu hali, na utwardzonym, betonowym podłożu, w oznakowanym zasieku, o pojemności 16 m ³
			Sortownia	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
34	16 11 06	Okładziny piecowe	Sortownia	Luzem, w sposób

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
		i materiały ogniotrwale z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05		zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
35	17 04 05	Żelazo i stal	w miejscach wytwarzania, obok urządzeń; po zapelnieniu kontenery będą umieszczane w wydzielonej części hali nr 14.	w odpowiednio oznakowanych, metalowych kontenerach
36	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09	Teren Oczyszczalni Ścieków Deszczowo - Przemysłowych	Betonowy, oznakowany zbiornik, o pojemności 840 m ³
			Oczyszczalnia Ścieków Deszczowo - Przemysłowych	Osadnik wstępny nr 1, o pojemności ok. 720 m ³
37	19 12 02	Metale żelazne	Sortownia, linia segregacji odpadów	Luzem, w sposób zorganizowany, na wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m², na utwardzonym podłożu - odpady z sortowni. Odpady z linii segregacji odpadów magazynowane będą w wyznaczonym miejscu na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej części placu, na szczelnym podłożu utwardzonym kruszywem, ułożonym na geomembranie. Pryzma o pojemności 20 m² i maksymalnej wysokości 4 m, oznakowana tabliczką z kodem odpadu
38	19 12 03	Metale nieżelazne	Linia segregacji odpadów	Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej części placu. Pojemnik o objętości 2 m³ oznakowany tablicą z kodem odpadu
39	19 12 04	Tworzywo sztuczne i guma	Linia segregacji odpadów	Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce magazynowania odpadu	Sposób magazynowania odpadu
				drodze dojazdowej w północno-wschodniej część placu. Pojemnik o objętości 2 m ³ oznakowany tablicą z kodem odpadu
40	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Linia segregacji odpadów	Wyznaczone miejsce na wydzielonej części działki 220/2 (linia segregacji odpadów), bezpośrednio przy drodze dojazdowej w północno-wschodniej część placu. Pojemnik o objętości 2 m ³ oznakowany tablicą z kodem odpadu
41	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Sortownia	Luzem, w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego, o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu
42	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Sortownia	Luzem w sposób zorganizowany, w wyznaczonym miejscu placu składowego o powierzchni 12 200 m ² , na utwardzonym podłożu

¹⁾ w zależności od składu wsadu stosownego w procesie konwertorowym magazynowany będzie albo odpad o kodzie 10 02 07* albo o kodzie 10 02 08 (w tym samym czasie nie będą magazynowane pyły zaliczane do tych dwóch różnych rodzajów odpadów)

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

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
1.	06 08 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
2.	07 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
3.	10 02 01	Żużel z procesów wytopienia (wielkopiecowe, stalownicze)	Żużel wielkopiecowy, nie poddany procesowi granulacji, oraz żużel stalowniczy, przekazywane są do odzysku, ewentualnie do unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
4.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	Odpady poddawane są procesowi odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny. Odpady mogą być również przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
5.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	Część odpadów poddawana jest procesowi odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny. Pozostała część odpadów przekazywana jest do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
6.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	Odpad poddany zostaje odzyskowi w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy. Odpady mogą być przekazywane również do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
7.	10 02 14	Szlamy i osady pofiltracyjne z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 13	Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do spiekania rud metali, instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza lub instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako wsad żelazonośny lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
8.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
9.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	Odpady poddawane są odzyskowi w instalacji do wytopu surówki żelaza jako złom wsadowy lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
10.	10 13 13	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż 10 13 12	Odpady są kierowane do odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako topnik do procesu spiekania lub przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
11.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
12.	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
13.	12 01 03	Odpady z toczenia i piłowania metali nieżelaznych	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			gospodarowania tego rodzaju odpadami.
14.	12 01 07*	Odpadowe oleje mineralne z obróbki metali niezawierające chlorowców (z wyłączeniem emulsji i roztworów)	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
15.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory olejowe z obróbki metali nie zawierające chlorowców	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
16.	12 01 13	Odpady spawalnicze	Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
17.	12 01 16*	Odpady poszlifierskie zawierające substancje niebezpieczne	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
18.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	Odpady kierowane są do odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy, bądź przekazywane do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
19.	12 01 99	Inne niewymienione odpady	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
20.	12 03 01*	Wodne ciecze myjące	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
21.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
22.	13 01 13*	Inne oleje hydrauliczne	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami
23.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych.	Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
24.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
25.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych.	Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami.
26.	13 07 01*	Olej opałowy i olej napędowy	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
			odpadami.
27.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady.	Sposób postępowania z tymi odpadami uwarunkowany jest przeprowadzeniem badań odpadów olejowych i ustaleniu na tej podstawie, sposobu dalszego gospodarowania tymi odpadami. Odpady z Warsztatu remontowego: przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
28.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
29.	15 01 11*	Opakowania z metali zawierające niebezpieczne porowate elementy wzmocnienia konstrukcyjnego (np. azbest), włącznie z pustymi pojemnikami ciśnieniowymi	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
30.	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 są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
31.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
32.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
33	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami. Część odpadów poddawana jest odzyskowi na wydziale sortowni.
34	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami, część odpadów poddawana jest odzyskowi na wydziale sortowni.
35	17 04 05	Żelazo i stal	Odpady przekazywane są do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
36	19 08 10*	Tłuszcze i mieszaniny olejów z separacji olej/woda inne niż wymienione w 19 08 09.	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
37	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13.	Odpady poddawane są procesowi odzysku w instalacji do spiekania rud metali jako wsad żelazonośny lub przekazywany do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania odpadami.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób dalszego gospodarowania odpadami
38	19 12 02	Metale żelazne	Odpady poddawane są procesowi odzysku w instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza, jako złom wsadowy lub przekazywane do odzysku firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
39	19 12 03	Metale nieżelazne	Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania.
40	19 12 04	Tworzywo sztuczne I guma	Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania.
41	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	Odpady przekazywane są firmom posiadającym odpowiednie zezwolenia w zakresie przetwarzania tego rodzaju odpadów lub zezwolenia w zakresie zbierania. Możliwe jest również przekazywanie tego rodzaju odpadów osobom fizycznym, w celu wykorzystania ich jako paliwo (jeżeli nie jest zanieczyszczone impregnatami i powłokami ochronnymi) lub do wykonywania drobnych napraw i konserwacji.
42	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.
43	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpady przekazywane są do odzysku lub unieszkodliwiania firmom posiadającym stosowne zezwolenia w zakresie gospodarowania tego rodzaju odpadami.

3.7. Wymagane działania mające na celu zapobieganie lub ograniczenie emisji - ilość wytwarzanych odpadów.

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

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

XXII. W części IV. decyzji „Przetwarzanie odpadów” w punkcie 1. „Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do przetwarzania i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku” podpunkt D.1. „Instalacja do sortowania odpadów” otrzymuje brzmienie:

„D.1. Instalacja do sortowania odpadów.

Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do procesu odzysku R5 (Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytopiania (wielkopiecowe, stalownicze)	50 000
2.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	5 000
3.	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotworne z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	15 000
4.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06	25 000
5.	19 12 09	Minerały (np. piasek, kamienie)	5 000
6.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	5 000

Łączna masa odpadów dopuszczonych do przetworzenia w okresie roku nie przekroczy 105 000 Mg.

Rodzaj i ilość odpadów przewidzianych do wytworzenia (powstających) w ramach przetwarzania odpadów:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadu [Mg/rok]
1.	19 12 02	Metale żelazne	5 000
2.	19 12 03	Metale nieżelazne	50
3.	19 12 04	Tworzywa sztuczne i guma	50
4.	19 12 07	Drewno inne niż wymienione w 19 12 06	50

Łączna masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku nie przekroczy 5 150 Mg”.

XXIII. Część VII. decyzji „Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych” otrzymuje brzmienie:

„VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych.

1. Rozruch i wyłączenie instalacji.

Nie określa się warunków emisji dla operacji rozruchu i wyłączenia źródeł technologicznych, ponieważ nie wpływa to znacząco na zwiększenie wielkości emisji, w stosunku do wartości odnoszących się do nominalnych warunków pracy.

Rozruch w każdej instalacji polega na stopniowym włączaniu urządzeń i rozpoczęciu dozowania surowców i paliw.

Wraz z urządzeniami, włączane są układy oczyszczania i odprowadzania gazów odlotowych i w związku z tym nie występuje zwiększona emisja substancji odprowadzanych do powietrza, w stosunku do normalnej pracy instalacji. Zatrzymanie procesu produkcyjnego związane jest z koniecznością wstrzymania dozowania surowców i paliw oraz stopniowego wyłączania urządzeń technologicznych. Czas zatrzymania zależy od charakteru eksploatowanej instalacji. Proces zatrzymywania instalacji prowadzony jest zgodnie z dokumentacją techniczno-ruchową poszczególnych urządzeń technologicznych.

2. Awaria instalacji.

Nie określa się warunków emisji w sytuacjach awaryjnych. W przypadku wystąpienia zakłóceń podczas procesu technologicznego i awarii urządzeń, związanych z cyklem produkcyjnym, obowiązujące procedury technologiczne nakazują natychmiastowe uruchomienie urządzenia rezerwowego lub wyłączenie pracy źródła z eksploatacji.

3. Warunki odbiegające od normalnych:

- rozruch taśmy spiekalniczej ze stanu zimnego - taśma spiekalnicza pusta (tzw. zajeżdżanie taśmy) – do osiągnięcia temperatury 90 stopni na każdym z kolektorów odciągowych,
- zatrzymanie taśmy spiekalniczej z opróżnieniem taśmy ze spieku (tzw. zjeżdżanie taśmy) – od momentu zatrzymania bębna dozującego do momentu opróżnienia całkowitego taśmy ze spieku,
- wysokie ciśnienie różnicowe na filtrze hybrydowym,
- niska temperatura spalin z taśmy spiekalniczej (poniżej 90 stopni),
- wysoka temperatura spalin z taśmy spiekalniczej (powyżej 225 stopni),
- okres startu taśmy spiekalniczej po krótkotrwałym postoju (10 minut po każdym postoju dłuższym niż 30 min.).

Uruchamianie, zwłaszcza „zimnej” taśmy spiekalniczej, jest szczególnie niebezpieczne dla kondycji (trwałości) worków filtracyjnych, ze względu na możliwości tzw. „zabijania” mokrym pyłem. Przechodzenie od niskich do wysokich (i odwrotnie) temperatur, powoduje przechodzenie przez punkt rosy, co również jest niebezpieczne dla worków oraz dla konstrukcji hybryd, ze względu na korozję (obecność SO_3 , Cl, inne kwasowe składniki spalin).

W celu zminimalizowania uszkodzeń na hybrydach, automatycznie otwiera się bypass. Bypass jest otwierany w następujących sytuacjach:

- rozruch zimny taśmy spiekalniczej, występujący po postojach długich lub krótkich, gdy temperatura spalin spada poniżej 90 °C,

- spadek w procesie temperatury spalin poniżej 90 °C, wynikający z różnych innych przyczyn,
- przekroczenie dopuszczalnej temperatury 230 °C - w takim przypadku otwiera się bypass, celem ochrony worków przed zniszczeniem. Maksymalna, dopuszczalna temperatura wytrzymałości worków to 250 – 260 °C,
- wzrost ΔP (różnica podciśnień pomiędzy WLOTEM i WYLOTEM) z filtra hybrydowego.

Blokada jest ustawiana na 20-25 mbar. Po jej osiągnięciu, następuje intensywne strzepywanie worków, w przypadku gdy jest to nieskuteczne otwiera się bypass. Takie działanie ma na celu ochronę worków przed ich rozerwaniem.

Bypass jest ostatecznością. Pomimo otwartego bypassu, spaliny zawsze przechodzą przez elektrofiltr hybrydy, który wyłapuje pył w surowych spalinach z taśmy.

ArcelorMittal Poland S.A. posiada również dodatkowe zabezpieczenia ochronne:

- na taśmie spiekalniczej nr DL-3, w celu obniżenia temperatury spalin, otwiera się zainstalowana kłapa świeżego, zimnego (pobieranego z otoczenia) powietrza. Chroni to przed otwieraniem kłapy bypass w przypadku zbyt wysokich temperatur spalin (+),
- na taśmie spiekalniczej nr DL-1 (HF1A i HF1), ustawiona jest blokada na otwarcie kłapy bypass od braku dozowania wapna do instalacji. Wapno chroni worki przed zniszczeniem”.

XXIV. W części VIII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.” w punkcie 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza.” podpunkt A. „Instalacja do spiekania rud metali.” otrzymują brzmienie:

„2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej jest zobowiązany prowadzić monitoring emisji substancji do powietrza na poszczególnych emitorach w następujący sposób:

A. Instalacja do spiekania rud metali.

- 1) Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM 10, pyłu zawieszonego PM2.5 oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo) na emitorach:
 - E-11 - namiarownia składników mieszanki spiekalniczej, przemiałownia koksu, przemiałownia topnika,
 - E-12, E-13 - namiarownia mieszanki spiekalniczej,
 - E-17 - sortownia spieku.

- 2) Prowadzić ciągle pomiary emisji, w zakresie pyłu, tlenków azotu i dwutlenku siarki, z następujących źródeł emisji:
- taśma spiekalnicza nr 3,
 - taśma spiekalnicza nr 1,
 - taśma spiekalnicza nr 2 (od dnia ponownego uruchomienia taśmy spiekalniczej nr 2)
- oraz prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, tlenku węgla, fluoru i chlorowodoru oraz zawartości w pyle następujących metali: ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo i z częstotliwością raz na dwa lata w zakresie: rtęci i dioksyn i furanów (PCDD/F).
- 3) Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością trzy razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM 10, pyłu zawieszonego PM2.5, tlenku węgla i zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), na emitorach:
- E-15 - węzeł rozładowniczy nr 1 i chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 1,
 - E-16 - węzeł rozładowniczy nr 2 i chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2 i nr 3”.

XXV. W części VIII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.” w punkcie 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza.” podpunkt B. „Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.” otrzymuje brzmienie:

„B. Instalacja do pierwotnego wytopu surówki żelaza.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), na emitorach:
 - E-19 do E-22 - namiarownia wsadu WP-1 do WP-2,
 - E-23 - namiarownia wsadu WP-3 i węzły rozdzielcze WR-6, 7,141,142.
2. Prowadzić ciągle pomiary emisji pyłu oraz okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz zawartości w pyle następujących metali: ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo, na emitorach:
 - E-24,E-26 i E-80 - hale lejnicze WP-1 do WP-3.
3. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM 10, pyłu zawieszonego PM2.5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu, cyjanowodoru, związków fluoru, na emitorach:
 - E-30 do E-32 - nagrzewnice Cowpera WP-1 do WP 3”.

XXVI. W części VIII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.” w punkcie 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza.” podpunkt C. „Instalacja do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali.” otrzymuje brzmienie:

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

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), na emitorach:
 - E-39 - 2 stanowiska przelewania surówki, proces odsiarczania surówki, wentylacja hali żelazostopów,
 - E-44 - piec kadziowy LHF,
 - E-62 - piec kadziowy dwustanowiskowy TLF.
2. Prowadzić ciągle pomiary emisji pyłu oraz okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie: pyłu zawieszonego PM10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyle następujących metali: ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo, na emitorze:
 - E-73 - Odciąg pobocznych emisji z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi (wsadowanie konwertorów, proces produkcji stali, spust stali i żużła z konwertorów).
3. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, tlenku węgla oraz zawartości w pyle metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), na emitorze:
 - E-43 - stanowisko próżniowego odgazowywania stali, stanowisko odsiarczania stali oraz z 3 stanowiska argonowania stali.
4. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością raz na dwa lata, w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5, dwutlenku siarki, dwutlenku azotu i tlenku węgla, na emitorach:
 - E-66, E-69, E-70, E-71, E-72 - 5 suszarek pionowych do wygrzewania kadzi stalowniczych,
 - E-65, E-67, E-68 - 6 stanowisk do wygrzewania kadzi z palnikiem poziomym, podłączonych po dwa do jednego emitora.
5. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5, na emitorach:
 - E-45 do E-48 - urządzenia transportujące materiały sypkie do konwertorów”.

XXVII. W części VIII. decyzji „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji.” w punkcie 2. „Monitoring emisji substancji do powietrza.” w podpunkcie G. „Instalacje powiązane technologicznie z instalacjami IPPC.” podpunkt G.3. „Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna.”, otrzymuje brzmienie:

„G.3. Instalacje pomocnicze dla instalacji do produkcji wapna.

1. Prowadzić okresowe pomiary emisji, z częstotliwością dwa razy w roku, w zakresie pyłu zawieszonego PM-10, pyłu zawieszonego PM2,5 oraz zawartości w pyłe metali (ołów, chrom, kadm, miedź, cynk, nikiel, żelazo), na emitorach:
 - E-49 - sortownia i kruszarnia wapna i dolomitu.

Miejsce lokalizacji punktów pomiarowych musi spełniać wymogi określone w obowiązującej normie PN-Z-04030-7:1994 „Ochrona czystości powietrza - Badania zawartości pyłu - Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

XXVIII. Część X. decyzji „Zobowiązuje się prowadzącą instalację do:” otrzymuje brzmienie:

„X. Zobowiązuje się prowadzącą instalację do:

a) zobowiązania ogólne:

1. Przedkładania wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska oraz organowi właściwemu do wydania pozwolenia zintegrowanego sprawozdania (wraz z podsumowaniem i wnioskami) z wykonywanych pomiarów oraz innych danych w układzie i w terminach zgodnych z obowiązującymi przepisami - w zakresie emisji: substancji do powietrza, hałasu, ścieków, oraz ilości pobieranej wody (wyłącznie w zakresie objętym niniejszym pozwoleniem zintegrowanym).
2. Przekazywania marszałkowi właściwemu ze względu na gospodarowanie odpadami sprawozdania o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami w terminie do 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy (zgodnie z art. 75 ustawy o odpadach).
3. Ewidencjonowania i przechowywania wyników przeprowadzonych pomiarów emisji, danych o wielkości emisji, czasie pracy instalacji oraz o ilości zużywanych surowców w procesie technologicznym i wielkości produkcji przez 5 lat od zakończenia roku kalendarzowego, którego dotyczą.
4. Archiwizowania danych dotyczących monitoringu środowiska i kontroli eksploatacji instalacji.
5. Podjęcia natychmiastowych działań zmierzających do usunięcia awarii, w przypadku jej wystąpienia, oraz poinformowania o wystąpieniu awarii osoby

znajdujące się w strefie zagrożenia oraz jednostkę organizacyjną Państwowej Straży Pożarnej albo Policji albo wójta, burmistrza lub prezydenta miasta.

6. Przedkładania do 30 stycznia każdego roku, corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, zgodnie z tabelą zamieszczoną na stronie internetowej Urzędu Marszałkowskiego Województwa Śląskiego (<http://bip.slaskie.pl/> - ŚRODOWISKO - Wydawanie pozwoleń zintegrowanych - Karta usług na platformie SEKAP; załącznik pn. Roczna informacja oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu zintegrowanym).
7. Złożenia wniosku o dokonanie zmian w posiadanym pozwoleniu w przypadku zmian warunków określonych w pozwoleniu.
8. Przedkładania corocznej informacji oraz sprawozdań z wykonywanych pomiarów za pomocą ePUAP lub na elektronicznym nośniku danych (bez wersji papierowej), opisanych odpowiednio treścią: „dotyczy: „OS.PZ.INFORMACJA_COROCZNA_118” lub „OS.PZ.POMIARY_118”.

b) zobowiązania szczegółowe w zakresie ochrony środowiska przed hałasem:

1. Poprawy klimatu akustycznego poprzez systematyczne ograniczenie mocy akustycznych dla nowo budowanych oraz modernizowanych obiektów z terenu zakładu.
2. Prowadzenia działań organizacyjnych i technicznych w celu maksymalnego ograniczenia uciążliwości hałasowej operacji technologicznych prowadzonych w oddziale.
3. Składania Marszałkowi Województwa Śląskiego rocznych sprawozdań z realizacji działań w kierunku ograniczenia emisji hałasu do środowiska.

c) zobowiązania szczegółowe w zakresie ochrony powietrza:

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do wyposażenia następujących źródeł emisji w urządzenia ochrony powietrza gwarantujące dotrzymanie granicznych wielkości emisyjnych:

1. W instalacji do spiekania rud metali:
 - taśma spiekalnicza nr 2 w dwa nowoczesne elektrofiltry hybrydowe - do dnia wznowienia produkcji na taśmie spiekalniczej nr 2,
 - węzeł rozładowniczy nr 2 i chłodnia obrotowa spieku taśmy nr 2 (emitor E-16) w wysokosprawny elektrofiltr - do dnia wznowienia produkcji na taśmie spiekalniczej nr 2.
2. W instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza:
 - piec kadziowy LHF (emitor E-44) w filtr tkaninowy - do dnia 1 stycznia 2026 r.”.

XXIX. Pozostałe punkty decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

I. Uzasadnienie faktyczne

Decyzją z dnia 14 czerwca 2007 r. znak: ŚR-III-6618/PZ/151/18/7, Wojewoda Śląski udzielił spółce ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, pozwolenia zintegrowanego dla instalacji:

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

zlokalizowanych w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92.

Decyzja ta została następnie zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Śląskiego:

- nr 1985/OS/2008 z dnia 25 lipca 2008 r.,
- nr 245/OS/2010 z dnia 25 stycznia 2010 r.,
- nr 2229/OS/2010 z dnia 10 czerwca 2010 r.,
- nr 3302/OS/2010 z dnia 6 sierpnia 2010 r.,
- nr 1985/OS/2011 z dnia 6 lipca 2011 r.,
- nr 793/OS/2012 z dnia 5 kwietnia 2012 r.,
- nr 3180/OS/2012 z dnia 16 listopada 2012 r.,
- nr 1458/OS/2014 z dnia 30 lipca 2014 r.,
- nr 2199/OS/2014 z dnia 3 listopada 2014 r.,
- nr 2714/OS/2014 z dnia 4 grudnia 2014 r.,
- nr 1374/OS/2015 z dnia 25 lipca 2015 r.,
- nr 690/OS/2016 z dnia 15 kwietnia 2016 r.,
- nr 2267/OS/2016 z dnia 22 września 2016 r.,
- nr 1190/OS/2017 z dnia 14 kwietnia 2017 r.,
- nr 491/OS/2018 z dnia 31 stycznia 2018 r.,
- nr 2885/OS/2021 z dnia 30 sierpnia 2021 r.,
- nr 1150/OE/2023 z dnia 22 marca 2023 r.,
- nr 4372/OE/2023 z dnia 7 grudnia 2023 r.

W dniu 31 stycznia 2024 r. Marszałek Województwa Śląskiego otrzymał wniosek Pełnomocnika Strony z dnia 29 stycznia 2024 r. o zmianę warunków ww. pozwolenia zintegrowanego.

W treści wniosku Strona wskazała, że konieczność zmiany pozwolenia wynika z:

- 1) konieczności dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego, w związku z zarządzeniem pokontrolnym Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska nr 88/2022 z dnia 30.06.2022 r.,
- 2) konieczności zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, wynikających ze zrealizowanych następujących przedsięwzięć:
 - „Przebudowa instalacji: chłodzenia, oczyszczania gazu wielkopiecowego i odpylania hali lejniczej wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną Wielkiego Pieca nr 2” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak: WOŚ-II.6220.25.2021.OL z dnia 31 marca 2022 r.),
 - „Przebudowa i montaż urządzeń: instalacji podawania żelazostopów do konwertorów, stacji obróbki pozapiecowej SL, instalacji podawania materiałów sypkich do konwertorów i instalacji do cięcia i obróbki slabów wraz z infrastrukturą w hali wykańczalni slabów w Zakładzie Stalownia” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak WOŚ-II.6220.18.2021.OL z dnia 21 grudnia 2021 r.),
- 3) zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, wynikających ze zrealizowanego przedsięwzięcia pn.: „Przebudowa instalacji odpylania pieców Maerz’a nr 1, nr 2 i nr 3 wraz z infrastrukturą” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak WOŚ-II.6220.25.2022 z dnia 25 października 2022 r.),
- 4) uwzględnienia w decyzji instalacji położonej na terenie zakładu, nie wymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego - Warsztat Remontowy.

Strona w załączeniu do wniosku przedłożyła wymagane informacje i materiały, w tym: zaświadczenia o niekaralności wszystkich osób uprawnionych do reprezentowania spółki zgodnie z KRS, w myśl art. 184 ust. 4 pkt. 7 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 54 z późn. zm., dalej: ustawa POŚ).

Przedmiotowe instalacje kwalifikują się do rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, zgodnie z ust. 2 pkt 1, 2 i 3a, ust. 3 pkt 1b załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie *rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz.U. z 2014 poz. 1169), a także do przedsięwzięć mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko zgodnie z § 2 ust.1 pkt 9, 12, 13c, 16, 78 i 80

rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. poz. 1839 z późn. zm.).

Po dokonaniu wstępnej analizy podania organ stwierdził, że:

- 1) jest właściwy do jego rozpoznania, zgodnie z art. 378 ust. 2a ustawy POŚ;
- 2) wniosek spełnia wymogi formalne, określone w art. 208 ustawy POŚ;
- 3) wnioskowana zmiana nie stanowi istotnej zmiany instalacji, rozumianej jako zmiana sposobu funkcjonowania instalacji lub jej rozbudowa, która może powodować znaczące zwiększenie negatywnego oddziaływania na środowisko, zgodnie z art. 3 pkt 7 ustawy POŚ.

Mając powyższe na względzie, organ przystąpił do rozpatrzenia wniosku.

II. Przebieg postępowania administracyjnego

Zgodnie z zapisem art. 21 ust. 2 pkt 23 lit. k tiret pierwsze ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 1112 z późn. zm.), dane dotyczące wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego zamieszczono w publicznie dostępnym wykazie danych.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 ustawy POŚ, zapis wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego (wraz z uzupełnieniami) w wersji elektronicznej, został przesłany ministrowi właściwemu do spraw klimatu.

Marszałek Województwa Śląskiego, prowadząc postępowanie dotyczące zmiany pozwolenia zintegrowanego, wezwał Stronę do złożenia wyjaśnień i uzupełnień pismami z dnia: 6 lutego 2024 r., 2 kwietnia 2024 r., 26 lipca 2024 r., 7 sierpnia 2024 r., 27 września 2024 r. oraz 12 listopada 2024 r.

Strona złożyła wyjaśnienia i uzupełnienia do przedmiotowego wniosku pismami z dnia: 1 marca 2024 r., 29 kwietnia 2024 r., 24 maja 2024 r., 20 czerwca 2024 r., 27 sierpnia 2024 r., 6 września 2024 r., 17 października 2024 r., 3 grudnia 2024 r., 20 marca 2025 r. oraz 27 marca 2025 r.

Z uwagi na fakt, że niniejsze pozwolenie zintegrowane uwzględnia przetwarzanie odpadów, organ w toku postępowania pismem z 4 września 2024 r. o znaku OE-PZ.KW-001113/24, wystąpił do Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska o wydanie postanowienia (po przeprowadzeniu kontroli zgodnie z art. 41a ust. 1 ustawy o odpadach) w przedmiocie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska.

Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska postanowieniem nr 10/2025 z 27 stycznia 2025 r., zgodnie z art. 41a ust. 3 ustawy o odpadach, stwierdził

spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska, dla instalacji: do spiekania rud metali - spiekalnia, do pierwotnego wytopu surówki żelaza, do wtórnego wytopu surówki żelaza, w tym do ciągłego odlewania stali, do obróbki metali żelaznych poprzez walcowanie na gorąco, do produkcji wapna w piecach, do oczyszczania ścieków, eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland S.A. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej, przy Al. Józefa Piłsudskiego 92, w których prowadzone jest przetwarzanie odpadów.

Pismami z dnia 30 kwietnia 2024 r., z dnia 2 lipca 2024 r., z dnia 9 września 2024 r., 7 listopada 2024 r., 9 stycznia 2025 r. oraz 11 marca 2025 r. Strona została zawiadomiona o niezakończonym terminie, nowym terminie załatwienia sprawy, przyczynach tego stanu rzeczy oraz pouczone o prawie do wniesienia ponaglenia, zgodnie z art. 36 § 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U. z 2024 r. poz. 572 z późn. zm., dalej: KPA).

Zgodnie z art. 185 ust. 1a ustawy POŚ, stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - Prawo wodne, w tym Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie. W związku z ustaleniem w pozwoleniu zintegrowanym warunków emisji ścieków przemysłowych do środowiska, tj. do potoku Rakówka, organ stwierdził, że Stroną postępowania jest również Państwowe Gospodarstwo Wodne Wody Polskie - Zarząd Zlewni w Katowicach.

Pismami z dnia 22 maja 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00732/25 oraz z dnia 22 maja 2025 r. znak: OE-WS-PZ.KW-00733/25 organ, zgodnie z art. 10 § 1 KPA, zawiadomił Strony postępowania, że przed wydaniem decyzji ma prawo do wypowiedzenia się co do zebranych dowodów i materiałów oraz zgłoszonych żądań w terminie siedmiu dni, licząc od dnia jego doręczenia. Strony nie wniosły uwag do sprawy we wskazanym terminie.

III. Uzasadnienie prawne

Zgodnie z art. 180 ustawy POŚ, eksploatacja instalacji powodująca wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza, wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, wytwarzanie odpadów jest dozwolona po uzyskaniu pozwolenia, jeżeli jest ono wymagane.

Powyższy przepis ustanawia generalną zasadę, zgodnie z którą prowadzenie pewnego rodzaju działalności, powodującej określone skutki dla środowiska, wymaga uzyskania zgody organu administracji. Jak wskazuje NSA, *„Obowiązek uzyskania pozwolenia jest konsekwencją przede wszystkim tego, że środowisko jest istotnym elementem procesów gospodarczych, w kontekście użytkowania jego zasobów oraz powodowania emisji, która może przekształcić się*

w zanieczyszczenie” (wyrok NSA z dnia 10 marca 2020 r., sygn. akt II OSK 1224/18). Działalność, o której stanowi ww. przepis to eksploatacja instalacji, natomiast skutki – to emisja do środowiska substancji, które je zanieczyszczają. Nie każda jednak tego rodzaju działalność wymaga uzyskania pozwolenia. Zgoda organu jest bowiem konieczna wyłącznie wtedy, gdy ustawodawca, w sposób wyraźny, nałoży obowiązek jej otrzymania.

Pozwolenia, o których stanowi art. 180 ustawy POŚ są nazywane w doktrynie pozwoleniami emisyjnymi. Katalog tych pozwoleń został określony w art. 181 ust. 1 ustawy POŚ. Jednym z nich jest pozwolenie zintegrowane (art. 181 ust. 1 pkt 1 ustawy POŚ).

Ideą pozwolenia zintegrowanego jest kompleksowe zarządzanie emisjami do środowiska. Ujmuje ono bowiem swoją treścią całość oddziaływań na środowisko i zastępuje wszelkie pozwolenia sektorowe i ewentualne inne decyzje o charakterze reglamentacyjnym, związane z ochroną środowiska, a wymagane w związku z eksploatacją określonych instalacji (tak: *Prawo Ochrony Środowiska. Komentarz, pod red. nauk. M. Górskiego*, wyd. C.H. Beck, Legalis).

W myśl art. 201 ust. 1 ustawy POŚ, pozwolenia zintegrowane wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Zgodnie natomiast z art. 201 ust. 2 ustawy POŚ, minister właściwy do spraw klimatu określi, w drodze rozporządzenia, rodzaje instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości.

Jak wynika z powołanych przepisów, uzyskanie pozwolenia zintegrowanego jest konieczne wyłącznie w przypadku prowadzenia ściśle określonych instalacji, tj. tylko takich, które zostały enumeratywnie wskazane w ww. rozporządzeniu wykonawczym. Aktualnie katalog takich instalacji określa rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169). Innymi słowy, jeżeli dany podmiot zamierza eksploatować instalację, która wpisuje się w katalog, określony w rozporządzeniu, ma obowiązek uzyskać pozwolenie zintegrowane (por. wyrok WSA w Olsztynie z dnia 26 września 2019 r., sygn. akt II SA/OI 443/19). Co ważne, pozwolenie zintegrowane, mimo że – w istocie rzeczy – zastępuje tzw. pozwolenia sektorowe (por. art. 182 i art. 211 ust. 1 ustawy POŚ), to nie może być przez nie zastępowane (analogicznie: wyrok WSA w Lublinie z dnia 13 września 2010 r., sygn. akt II SA/Lu 205/10).

Pozwolenie zintegrowane wydaje, w drodze decyzji, na wniosek prowadzącego instalację, organ ochrony środowiska (art. 183 ust. 1 w zw. z art. 184 ust. 1 ustawy POŚ).

System organów ochrony środowiska został określony w art. 376 i nast. ustawy POŚ. Jak wynika z art. 376 pkt 2b ustawy POŚ, jednym z organów ochrony środowiska jest marszałek województwa. Jego kompetencje określa art. 378 ust. 2a ustawy POŚ. Zgodnie z tym przepisem, marszałek województwa jest właściwy w sprawach:

- 1) przedsięwzięć i zdarzeń na terenach zakładów, gdzie jest eksploatowana instalacja, która jest kwalifikowana jako przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko;
- 2) przedsięwzięcia mogącego zawsze znacząco oddziaływać na środowisko w rozumieniu ustawy z dnia 3 października 2008 r. o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko, realizowanego na terenach innych niż wymienione w pkt 1;
- 3) pozwolenia na wytwarzanie odpadów i pozwolenia zintegrowanego dla instalacji komunalnych, o których mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach;
- 4) o których mowa w art. 237 i art. 362 ust. 1-3, w zakresie dróg innych niż autostrady i drogi ekspresowe, usytuowanych w miastach na prawach powiatu.

Katalog przedsięwzięć, mogących zawsze znacząco oddziaływać na środowisko określa rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 10 września 2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz.U. z 2019 r., poz. 1839).

Biorąc pod uwagę powyższe należy stwierdzić, że marszałek województwa jest właściwy do udzielania tylko niektórych pozwoleń zintegrowanych. Instalacja będąca przedmiotem takiego pozwolenia musi stanowić bowiem albo przedsięwzięcie mogące zawsze znacząco oddziaływać na środowisko albo być instalacją komunalną, o której mowa w art. 38b ust. 1 pkt 1 ustawy o odpadach.

Treść pozwolenia zintegrowanego wyznacza zasadniczo art. 211 ust. 1 ustawy POŚ, wskazując, że pozwolenie zintegrowane spełnia wymagania określone dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 (tj. pozwolenia na wprowadzanie gazów lub pyłów do powietrza oraz pozwolenia na wytwarzanie odpadów), pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi. Dodatkowe elementy pozwolenia zintegrowanego

zostały określone w art. 211 ust. 3-9 ustawy POŚ, a także w art. 202 ust. 1-6 ustawy POŚ.

Pozwolenia zintegrowane wydawane są, co do zasady, na czas nieoznaczony (art. 188 ust. 1 ustawy POŚ). Trzeba jednak zauważyć, że dotyczą one instalacji, które są cały czas eksploatowane oraz zmieniają się w czasie. Stąd też ustawodawca przewidział możliwość zmiany pozwoleń zintegrowanych, odstępując tym samym od ogólnej zasady trwałości decyzji administracyjnych, określonej w art. 16 KPA. Podstawą dokonania zmiany pozwolenia zintegrowanego są zasadniczo przepisy art. 192 ustawy POŚ w zw. z art. 163 KPA (analogicznie: wyrok NSA z dnia 19 września 2019 r., sygn. akt: II OSK 821/18). Pierwszy z tych przepisów stanowi, że przepisy o wydawaniu pozwolenia stosuje się odpowiednio w przypadku zmiany jego warunków. Zgodnie natomiast z art. 163 KPA, organ administracji publicznej może uchylić lub zmienić decyzję, na mocy której strona nabyła prawo, także w innych przypadkach oraz na innych zasadach niż określone w niniejszym rozdziale, o ile przewidują to przepisy szczególne.

Oprócz tego należy zwrócić uwagę na art. 214 ust. 4 i ust. 5 ustawy POŚ, zgodnie z którymi:

- wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego zawiera dane, o których mowa w art. 184 i art. 208, mające związek z planowanymi zmianami;
- decyzja o zmianie pozwolenia zintegrowanego określa wymagania, o których mowa w art. 188 i art. 211, mające związek z planowanymi zmianami.

Przepisy te, korespondując z powołanymi wyżej art. 192 ustawy POŚ oraz art. 163 KPA, precyzyjnie określają, zarówno zakres wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, jak i treść decyzji o zmianie takiego pozwolenia.

Biorąc zatem pod uwagę:

- rodzaj instalacji, będącej przedmiotem wniosku;
- zakres przedmiotowy wniosku;

organ stwierdza, że przedmiotowy wniosek należy rozpoznać w oparciu o wyżej wskazane przepisy.

IV. Uzasadnienie szczegółowe

W wyniku analizy merytorycznej treści podania oraz zgromadzonego w sprawie całokształtu materiału dowodowego, pod kątem zgodności z przepisami prawa materialnego w zakresie ochrony środowiska, organ przychylił się do wniosku Strony i niniejszą decyzją dokonał zmian pozwolenia zintegrowanego, w części:

- I. Rodzaj i parametry instalacji;
- II. Wymagane działania, w tym środki techniczne mające na celu zapobieganie lub ograniczanie emisji. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości;

- III. Parametry wprowadzania do środowiska substancji i energii i w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji;
- IV. Przetwarzanie odpadów;
- VII. Eksploatacja instalacji w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych;
- VIII. Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji;
- X. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do:.

Dokonane niniejszą decyzją zmiany warunków pozwolenia zintegrowanego odnoszą się do następujących zagadnień:

1. Kwestie ogólne;
2. Ochrona powietrza;
3. Ochrona przed hałasem;
4. Gospodarka odpadami.

Ad. 1

Zakres zmian pozwolenia zintegrowanego obejmuje:

- Instalację do spiekania rud metali (Spiekalnia), w związku z koniecznością dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu faktycznego, w związku z zarządzeniem pokontrolnym Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska nr 88/2022 z dnia 30.06.2022 r.
W oparciu o Zarządzenie dokonano:
 - zmiany zapisów decyzji określających termin modernizacji urządzeń ochrony powietrza z taśmy spiekalniczej nr 2, węzła rozładowczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2 (punkt 1 Zarządzenia pokontrolnego),
 - określono warunki emisyjne dla zbiorników wapna, węgla aktywnego i pyłu przy elektrofiltrach taśm spiekalniczych nr 1 i nr 3 (punkt 2 Zarządzenia pokontrolnego),
 - wprowadzono możliwość stosowania węgla aktywnego i wapna w procesie oczyszczania spalin (uzupełnienie ilości wykorzystywanych materiałów w instalacji).
- Instalację do pierwotnego wytopu surówki żelaza (Wielkie Piece), w zakresie zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, wynikających ze zrealizowanego przedsięwzięcia pn.: „Przebudowa instalacji: chłodzenia, oczyszczania gazu wielkopieczowego i odpylania hali lejniczej wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną Wielkiego Pieca nr 2” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak: WOŚ-II.6220.25.2021.OL z dnia 31 marca 2022 r.).
- Instalację do wtórnego wytopu surówki żelaza (Stalownia), w tym do ciągłego odlewania stali (COS), w zakresie zaktualizowania zapisów pozwolenia

zintegrowanego, wynikających ze zrealizowanego przedsięwzięcia pn.: „Przebudowa i montaż urządzeń: instalacji podawania żelazostopów do konwertorów, stacji obróbki pozapiecowej SL, instalacji podawania materiałów sypkich do konwertorów i instalacji do cięcia i obróbki slabów wraz z infrastrukturą w hali wykańczalni slabów w Zakładzie Stalownia” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak WOŚ-II.6220.18.2021.OL z dnia 21 grudnia 2021 r.).

- Instalację do produkcji wapna w piecach (Wapniarnia), w zakresie zaktualizowania zapisów pozwolenia zintegrowanego, wynikających ze zrealizowanego przedsięwzięcia pn.: „Przebudowa instalacji odpylania pieców Maerz’a nr 1, nr 2 i nr 3 wraz z infrastrukturą” (decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak WOŚ-II.6220.25.2022 z dnia 25 października 2022 r.).
- Uwzględnienie w decyzji instalacji położonej na terenie zakładu, niewymagającej uzyskania pozwolenia zintegrowanego - Warsztat Remontowy.

Dodatkowo w złożonym wniosku uwzględniono zmiany wynikające ze zrealizowanych przedsięwzięć, dla których zostały wydane następujące decyzje o środowiskowych uwarunkowaniach:

1. Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak: WOŚ-II.6220.16.2021.OL z dnia 20 września 2021 r. dla przedsięwzięcia pn. „Modernizacja instalacji odpylającej ciągu gorącego spieku zwrotnego w namiarowni spiekalni ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej”.
2. Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej o środowiskowych uwarunkowaniach znak: WOŚ-II.6220.21.2021.BW z dnia 1 marca 2022 r. dla przedsięwzięcia pn. „Budowa torowiska zwałowarki w ciągu istniejącego torowiska zwałowarki SPHE-SPE-32 wraz z przeniesieniem istniejącej stacji napędowej oraz napinającej przenośnika PT-56”.

Ad. 2

Zmiany w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, w instalacji do spiekania rud metali - Spiekalni:

- wprowadzenie możliwości stosowania węgla aktywnego i wapna w procesie oczyszczania gazów odlotowych (dotyczy układów odciągowo – odpylających taśmy spiekalnicze),
- uwzględnienie nowych źródeł emisji do powietrza w postaci silosów: węgla aktywnego, wapna i pyłu), związanych z ww. oczyszczaniem gazów, w tym z układem dozowania wapna i układem dozowania węgla aktywnego (emitory wyposażone w filtry tkaninowe, gwarantujące emisję pyłu na poziomie 10 mg/Nm³),

- zmianę warunków emisyjnych z namiarowni mieszanki spiekalniczej (emitory E12 i E13), w związku z zainstalowaniem nowych urządzeń ochrony powietrza - zanieczyszczone gazy z namiarowni mieszanki spiekalniczej dotychczas były odprowadzane do obiektu 01-017, posiadającego dwa układy po 2 szt. płuczek pianowych, które zostały zastąpione nowymi odpylaczami mokrymi w postaci skruberów, dodatkowo wymienione zostały odciągi powietrza, wentylatory odciągowe powietrza oraz kanały powietrza (oczyszczone powietrze z układów odpylających zmodernizowanej instalacji odpylania ciągów gorącego spieku zwrotnego odprowadzane jest do istniejących emitorów E-12 i E-13, skrubery gwarantują emisję pyłu na poziomie maksymalnie 20 mg/Nm³),
- zmianę terminu modernizacji urządzeń ochrony powietrza z taśmy spiekalniczej nr 2, węzła rozładowczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2 (aktualne zapisy pozwolenia wskazują na graniczny termin ww. modernizacji datę 1 stycznia 2022 r., natomiast prowadzący instalację wskazał, że z dniem 1 stycznia 2022 r. taśma spiekalnicza nr 2 wraz z ciągiem technologicznym taśmy spiekalniczej nr 2 zostały unieruchomione i obecnie nie jest prowadzony w niej proces produkcyjny, a wznowienie procesu nastąpi, gdy instalacja zostanie doposażona w wymagane urządzenia odpylające spełniające wymagania konkluzji BAT).

Dodatkowo prowadzący instalację zawnioskował o rozszerzenie charakterystyki eksploatacji instalacji do spiekania rud metali w uzasadnionych technologicznie warunkach odbiegających od normalnych, o okresy: zatrzymania taśmy spiekalniczej z opróżnieniem taśmy ze spieku (tzw. zjeżdżanie taśmy) oraz okres rozruchu taśmy spiekalniczej po krótkotrwałym zatrzymaniu.

Zakres zmian pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do pierwotnego wytopu surówki żelaza (Wielkie Piece), instalacji do wtórnego wytopu surówki żelaza (Stalownia), w tym do ciągłego odlewania stali (COS) i instalacji do produkcji wapna w piecach (Wapniarnia), tj. instalacji objętych uzupełnieniem pierwotnego wniosku o zmianę pozwolenia, wynika z konieczności dostosowania zapisów pozwolenia zintegrowanego do stanu uwzględniającego przeprowadzone poszczególne przedsięwzięcia w instalacjach. Zakres zmian, wpływających na zagadnienia dotyczące emisji do powietrza / ochrony powietrza, obejmuje:

- Instalacja Wielkie Piece – zmiana w zakresie odpylania hali lejniczej Wielkiego Pieca nr 2 (zanieczyszczone gazy dotychczas były ujmowane układem odciągowym i kierowane do elektrofiltra o skuteczności odpylania 98,8 %, a następnie do komina E-25, o wysokości h = 60,0 m i średnicy d = 3,0 m, natomiast obecnie, w wyniku przebudowy instalacji odpylania hali lejniczej, powstał nowy układ odciągów powietrza z hali, nowy filtr workowy i nowy komin; odciągane powietrze z hali lejniczej nr 2 będzie odpylane w nowym filtrze workowym, o skuteczności odpylania na poziomie nie przekraczającym

10 mg/Nm³, a odpylone powietrze będzie odprowadzane przez nowy emitor E-80, o wysokości h = 60,0 m i średnicy d = 4,2 m.

- Stalownia i COS – zmiana w zakresie systemu odpylania układu transportowego materiałów sypkich do zbiorników w hali konwertorów, wyposażenie systemu odpylania w filtry pulsacyjne z workami pionowymi regenerowanymi impulsami sprężonego powietrza, gwarantującymi wielkość emisji pyłu poniżej 10 mg/m³, oczyszczone gazy odprowadzane są do powietrza emitorami E-45, E-46, E-47 i E-48 (dotychczas emitory te były przyporządkowane do instalacji powiązanej technologicznie z instalacją do produkcji wapna w piecach);
- Stalownia i COS - uwzględnienie dwóch zbiorników pyłu (emitory E-87 i E-88), w których gromadzony jest pył, uchwycony w filtrze tkaninowym z gazów odlotowych, pochodzących z procesów powiązanych z konwertorami tlenowymi i oczyszczania ich, każdy zbiornik wyposażony jest w filtr tkaninowy, gwarantujący emisję pyłu na poziomie 10 mg/Nm³.
- Wapniarnia - modernizacja instalacji odpylającej spaliny z pieców Maerz'a, polegająca na wymianie istniejących trzech filtrów workowych przyporządkowanych do każdego z trzech pieców wraz z kanałami spalin i wentylatorami, nowe filtry tkaninowe zapewniają skuteczność odpylania na poziomie 10 mg/Nm³ (w stosunku do stanu istniejącego nie zmieniają się parametry emitora E-50, zmianie uległy natomiast parametry gazów odlotowych oraz czas pracy emitora).
- Warsztat remontowy (niewymagający uzyskania pozwolenia zintegrowanego), obejmujący następujące źródła emisji substancji do powietrza:
 - proces mechanicznego oczyszczania powierzchni elementów maszyn i urządzeń w komorze śrutowniczej, z której powietrze jest ujmowane i oczyszczane przez wkłady filtracyjne z nawrotem powietrza, o skuteczności odpylania 98 % – część oczyszczanego powietrza (ok. 20 %) jest zawracana do komory śrutowniczej, a nadmiar gazów jest odprowadzany do powietrza kominem W1, o wysokości h = 5,0 m i przekroju wylotu d = 0,4 × 0,4 m,
 - procesy napawania prowadzone na sześciu stanowiskach, znad których gazy odprowadzane są odciągami zbiorczym do powietrza poprzez komin nr W2, o wysokości h = 14,5 m i średnicy wylotu d = 0,9 m,
 - proces cięcia termicznego za pomocą wypalarki firmy MESSER, znad której gazy są ujmowane i oczyszczane w wysokosprawnym filtrze tkaninowym, o skuteczności odpylania 99,9 % i odprowadzane do powietrza kominem W3, o wysokości h = 5,0 m i średnicy wylotu d = 0,7 m.

Zmiany w instalacjach, stanowiące przedmiot zmiany pozwolenia, nie będą miały istotnego wpływu na poziom emisji substancji do powietrza z instalacji.

Mając na uwadze wprowadzone zmiany w instalacji w zakresie emisji substancji do powietrza, wnioskodawca przeprowadził ocenę oddziaływania instalacji na jakość powietrza.

Analiza rozprzestrzeniania się zanieczyszczeń w powietrzu została przeprowadzona zgodnie z wymaganiami, określonymi w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87).

Przeprowadzone obliczenia wykazały, że przy dotrzymaniu dopuszczalnych poziomów emisji substancji i warunków wprowadzania substancji do powietrza, określonych w niniejszej decyzji, nie zostaną przekroczone dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r., poz. 845), a także wartości odniesienia, określone w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 r. w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz.U z 2010 r., nr 16, poz. 87), poza terenem, do którego prowadzący instalację posiada tytuł prawny, za wyjątkiem stężenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} i pyłu zawieszonego PM₁₀.

Powyższa sytuacja związana jest ze złym stanem jakości powietrza w rejonie lokalizacji zakładu (zgodnie z informacją Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska - pismo z dnia 21 czerwca 2023 r., znak: DMS-KA.731.1.261.2023 - tło pyłu zawieszonego PM_{2,5} w rejonie przedmiotowej instalacji wynosi 24 µg/m³, a zatem przekracza dopuszczalną wartość stężenia pyłu zawieszonego PM_{2,5} w powietrzu (20 µg/m³), natomiast tło pyłu zawieszonego PM₁₀ wynosi 36 µg/m³, co stanowi 90 % wartości dopuszczalnej (40 µg/m³).

Przy wydawaniu niniejszej decyzji organ uwzględnił fakt, że eksploatacja przedmiotowej instalacji ma swój udział w ww. tle zanieczyszczeń.

Dodatkowo, w związku z uruchomieniem nowych źródeł emisji, organ, przed wydaniem niniejszej decyzji, dokonał analizy konieczności realizacji obowiązku postępowania kompensacyjnego, o którym mowa w art. 227-229 ustawy POŚ. Zgodnie z art. 225 ust. 1 ustawy POŚ, na obszarze, na którym zostały przekroczone standardy jakości powietrza, wyznaczonym w ocenie poziomów substancji w powietrzu, o której mowa w art. 89 ww. ustawy, przeprowadzonej przez Głównego Inspektora Ochrony Środowiska, wydanie pozwolenia na wprowadzanie do powietrza substancji, dla której standard jakości powietrza został przekroczony, z nowo budowanej instalacji lub zmienianej w sposób istotny, jest możliwe, jeżeli zostanie zapewniona odpowiednia redukcja ilości tej substancji wprowadzanej do powietrza z innych instalacji usytuowanych na obszarze gminy, w której planowana jest budowa nowej instalacji lub dokonanie istotnej zmiany instalacji.

Z opracowania Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska pn. „Roczna ocena jakości powietrza w województwie śląskim. Raport wojewódzki za rok 2023”, wynika,

że „aglomeracja górnośląska”, w obrębie której zlokalizowana jest przedmiotowa instalacja, została zakwalifikowana do klasy A (w zakresie substancji emitowanych z instalacji wymagających pozwolenia, podlegających ocenie).

Mając na uwadze powyższe, należy stwierdzić, że przy wydawaniu niniejszej decyzji, nie występuje obowiązek przeprowadzenia postępowania kompensacyjnego.

Zgodnie z wnioskiem strony, w zakresie zagadnień dotyczących emisji do powietrza / ochrony powietrza, dokonano zmian pozwolenia zintegrowanego przede wszystkim w zakresie:

- opisu źródeł emisji – poprzez uwzględnienie: nowych urządzeń ochrony powietrza w namiarowni mieszanki spiekalniczej, procesu dozowania wapna i węgla aktywnego w układach odciągowo – odpylających taśmy spiekalnicze, nowych emitorów (silosów) oraz nowego terminu modernizacji urządzeń ochrony powietrza z taśmy spiekalniczej nr 2, węzła rozładowniczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2; przebudowy systemu odpylania hali lejniczej Wielkiego Pieca nr 2 (Instalacja Wielkich Pieców), zmiany systemu odpylania układu transportowego materiałów sypkich do zbiorników w hali konwertorów oraz uwzględnienie zbiorników pyłu (instalacja stalowania i COS), modernizacji instalacji odpylającej spaliny z pieców Maerz'a (Wapnialnia), uwzględnienie nowych źródeł emisji z warsztatu remontowego,
- zapisów dotyczących spełnienia wymagań Konkluzji BAT – poprzez uwzględnienie dokonanych zmian w instalacjach,
- poziomów emisji substancji do powietrza – m.in. poprzez uwzględnienie: zmniejszenia poziomu emisji z namiarowni mieszanki spiekalniczej, ograniczenia emisji z taśmy spiekalniczej nr 2, węzła rozładowniczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2 (do czasu doposażenia instalacji w wymagane urządzenia odpylające spełniające wymagania konkluzji BAT), wskazania poziomów emisji dla nowych emitorów, zmiany poziomu emisji metali z instalacji; zmiany poziomu rocznej emisji z instalacji,
- zapisów dotyczących monitoringu emisji i wyposażenia instalacji w urządzenia ochrony powietrza – m.in. poprzez uwzględnienie nowego terminu modernizacji urządzeń ochrony powietrza z taśmy spiekalniczej nr 2, węzła rozładowniczego nr 2 i chłodni obrotowej spieku taśmy nr 2, a także uwzględnienie monitoringu emisji substancji z nowych emitorów,
- zapisów dotyczących eksploatacji instalacji do spiekania rud metali w uzasadnionych technologicznie warunkach, odbiegających od normalnych (rozszerzenie ww. warunków o okresy: zatrzymania taśmy spiekalniczej oraz rozruchu taśmy spiekalniczej po krótkotrwałym zatrzymaniu).

Ad. 3

W związku z przebudową instalacji chłodzenia, oczyszczania gazu wielkopiecowego i odpylania hali lejniczej wraz z towarzyszącą infrastrukturą techniczną „Wielkiego

Pieca” nr 2, zmianie uległy źródła hałasu związane z układem odpylania powietrza hali lejniczej. Dwa istniejące wentylatory, o mocy akustycznej 115,7 dB(A), zastąpiono dwoma nowymi wentylatorami, o mocy akustycznej do 110,4 dB(A). Ponadto w instalacji uwzględniono nowe źródła hałasu związane z „Wielkim Piecem” nr 2: pompownia układu chłodzenia WP-2, o mocy akustycznej 120,7 dB(A) oraz źródła związane z oczyszczaniem gazu wielkopiecowego: cyklon trójwlotowy (Tri-Ax), o mocy akustycznej 119,9 dB(A), 3-stożkowy skrubler, o mocy akustycznej 118,0 dB(A) oraz pomieszczenie hydrauliczne, o mocy akustycznej 112,4 dB(A).

Dla „Stalowni” i „COS”, w związku z przebudową i montażem urządzeń podawania żelazostopów do konwertorów, stacji obróbki pozapiecowej SL, instalacji podawania materiałów sypkich do konwertorów i instalacji do cięcia i obróbki slabów wraz z infrastrukturą w hali wykańczalni slabów, powstały nowe źródła hałasu wewnątrz obiektów kubaturowych.

W budynku stalowni: wentylatory instalacji odpylania ciągów układu podawania materiałów sypkich (4 szt.), sprężarkownia dla potrzeb układu podawania materiałów sypkich, ciąg transportowy żelazostopów dla konwertorów. Natomiast w budynku ciągłego odlewania stali: maszyna do cięcia poprzecznego slabów, maszyny do cięcia wzdłużnego slabów (3 szt.), stanowisko wykańczania powierzchni slabów po procesie cięcia wzdłużnego, suwnica w „Wykańczalni COS” (w miejsce suwnicy S748, która została zdemontowana).

W instalacji do produkcji wapna zaplanowane zostały do zabudowy 3 nowe wentylatory ciągu spalin, które będą charakteryzowały się mocą akustyczną na poziomie 109,5 dB(A), tj. mniejszą od zastępowanych 113,1 dB(A).

W nowych filtrach workowych regeneracja worków odbywa się przy zastosowaniu sprężonego powietrza pochodzącego ze sprężarkowni. Poziom dźwięku wewnątrz sprężarkowni, w odległości 1 m od przegród zewnętrznych, może wynosić 105,0 dB(A).

Przeprowadzona została modernizacja instalacji odpylania namiarowni mieszanki spiekalniczej, polegająca na wymianie istniejących płuczek pianowych nr 1, 2, 3 i 4 i zastąpieniu ich nowymi odpylaczami mokrymi w postaci skrubarów. Wymienione zostały odciągi powietrza, cztery wentylatory odciągowe powietrza oraz kanały powietrza. Dwa wentylatory zostały zainstalowane wewnątrz budynku namiarowni spiekalni, a dwa pozostałe na zewnątrz. Poprzez zastosowanie tłumików na kanale pomiędzy wentylatorem, a kominem wyeliminowany został hałas na kanałach gazów podczas przepływu powietrza oraz przenoszenie się wibracji z wentylatora na komin stalowy. Obecnie dwa wentylatory odciągowe, zlokalizowane na zewnątrz namiarowni, charakteryzują się poziomem mocy akustycznej 104 dB(A). W hali namiarowni nowymi źródłami hałasu będą: dwa wentylatory, o mocy akustycznej 104 dB(A) i cztery skrubary w instalacji odpylającej ciągu gorącego spieku zwrotnego, o mocy akustycznej 95 dB(A).

W celu określenia wpływu instalacji na poziom hałasu w środowisku, we wniosku posłużono się opracowaniem pn.: „Wyznaczenie wpływu przebudowy części instalacji do produkcji szyn na terenie Zakładu Walcowni Dużej na emisję hałasu do środowiska przez AMP S.A. o/Dąbrowa Górnicza”, wykonanym przez AGH w Krakowie w maju 2022 r. Oświadczono, że w opracowaniu dla potrzeb inwestycji, wykonane zostały obliczenia akustyczne, które uwzględniały również projektowane zmiany wymienione w niniejszym wniosku.

Wyniki obliczeń, uzyskane w wyznaczonych punktach obserwacji, na terenach podlegających ochronie akustycznej, nie wykazały przekroczeń wartości dopuszczalnych.

Ad. 4

W zakresie gospodarki odpadami zmiany obejmują:

- instalację do sortowania odpadów, w zakresie zwiększenia ilości odpadów o kodzie 19 12 02, przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w procesie segregowania odpadów materiałów ogniotrwałych;
- instalację regeneracji walców i osprzętu walcowniczego, w zakresie zwiększenia ilości odpadów o kodzie 12 01 01, przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku, w procesie toczenia walców na tokarkach oraz w czasie mechanicznej obróbki walców i osprzętu walcowniczego;
- Warsztat remontowy – w zakresie uwzględnienia w zapisach decyzji odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku.

Po przeprowadzonym postępowaniu administracyjnym organ zważył, co następuje.

W stanie faktycznym sprawy, biorąc pod uwagę przepisy prawa materialnego, zaistniała konieczność zmiany udzielonego pozwolenia zintegrowanego. Strona przedłożyła podanie w tym zakresie, które spełnia wymogi formalne. Po zbadaniu podania organ stwierdził, że wnioskowane zmiany są zgodne z przepisami szczególnymi, dotyczącymi ochrony środowiska.

Mając na względzie powyższe, orzeczono jak w sentencji.

Pouczenie

Zgodnie z art. 127 § 1 i 2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. - Kodeks postępowania administracyjnego, od niniejszej decyzji Stronie przysługuje prawo wniesienia odwołania do Ministra Klimatu i Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Śląskiego, w terminie 14 dni od dnia jej doręczenia.

Zgodnie z 127a KPA, w trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania Strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej,

który wydał decyzję. Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania decyzja staje się ostateczna i prawomocna.

/-/ z up. Marszałka Województwa

Grzegorz Januszek
Zastępca Dyrektora
Departament Ochrony Środowiska,
Ekologii i Opłat Środowiskowych