



Opole, dnia 18 lutego 2015 r.

Na podstawie art. 183, 192, 202 i art. 211 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 r., poz. 1232 z późniejszymi zmianami) oraz art. 104 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zmianami), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 - nr DE-43/65/455/2014 z 30 maja 2014 r. wraz z późniejszymi uzupełnieniami, w sprawie zmiany decyzji Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (ze zmianami) udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności do 5 mln ton koksu/rok, zlokalizowanych w Zdieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1 oraz dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania powyżej 10 ton odpadów na dobę i pojemności 1425,31 tys. ton., zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice, eksploatowanych przez ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej

o r z e k a m

- I. Zmienić decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r., sprostowaną postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r., zmienioną decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r., nr DOŚ.IV.AKu.7636-9/09 z 28.08.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-22/10 z 7.06.2010 r., nr DOŚ.7222.78.2012.MK z 18.01.2013 r., udzielającą ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakładom Koksowniczym „Zdzieszowice” Sp. z o.o. w Zdieszowicach) pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności do 5 mln ton koksu/rok, zlokalizowanych w Zdieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1 oraz dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania powyżej 10 ton odpadów na dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice, w następujący sposób:

1. Treść zawartą w orzeczeniu o brzmieniu:

”

- objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego:
 - do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t,
 - pieców koksowniczych o zdolności do 5 mln ton koksu/rok, zlokalizowanych na terenie Zakładów Koksowniczych „Zdzieszowice” w Zdieszowicach, ul. Powstańców Śl. 1
 - do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania powyżej 10 ton odpadów na dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej na terenie Zakładów Koksowniczych „Zdzieszowice” w miejscowości Januszkowice.
- pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, instalacji do uzdatniania wody, instalacji do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie Zakładów Koksowniczych „Zdzieszowice” przy ul. Powstańców Śl. 1.”

otrzymuje brzmienie:

”

1. objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego:
 - do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t,
 - pieców koksowniczych o zdolności produkcyjnej 4 102 800 ton koksu suchego/rok, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach, ul. Powstańców Śl. 1
 - do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach, w miejscowości Januszkowice.
2. pozostałych: do produkcji powietrza sprężonego i oczyszczonego, instalacji do uzdatniania wody, instalacji do podczyszczania i oczyszczania ścieków, zlokalizowanych na terenie ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach, ul. Powstańców Śl. 1.”

2. Treść zawarta w punkcie I.1. pozwolenia pn. „Rodzaj prowadzonej działalności” o brzmieniu:

„Podstawowym przedmiotem działalności Zakładów Koksowniczych „Zdzeszowice” Sp. z o.o. jest:

- wytwarzanie produktów koksowania węgla,
- wytwarzanie ciepła i energii elektrycznej,
- pobór i uzdatnianie wody,
- odbiór, oczyszczanie i oprowadzanie ścieków do wód,
- usługi materialne, remontowo-budowlane, transportowe i bytowo-gospodarcze,
- składowanie odpadów.”

otrzymuje brzmienie:

„Podstawowym przedmiotem działalności ArcelorMittal Poland SA - Oddziału w Zdzeszowicach jest:

- wytwarzanie produktów koksowania węgla,
- wytwarzanie ciepła i energii elektrycznej,
- pobór i uzdatnianie wody,
- odbiór, oczyszczanie i odprowadzanie ścieków do wód,
- usługi materialne, remontowo-budowlane, transportowe i bytowo-gospodarcze,
- składowanie odpadów.

Numer identyfikacji podatkowej (NIP) : 634-24-63-083

Numer REGON: 277839653-00166”

3. W punkcie I.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom” treść dotycząca instalacji pieców koksowniczych otrzymuje brzmienie:

INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	
Instalacja pieców koksowniczych	
Baterie koksownicze nr 3 do nr 6	Baterie koksownicze nr 7, 8, 11, 12
Wydział przygotowania mieszanki węglowej wsadowej Węgiel kamienny dostarczany jest do koksowni transportem kolejowym. W okresie zimowym, w razie konieczności, wagony przechodzą przez rozmrażalnię – 2 ciągi o zdolności przerobowej do 6000 Mg/8h węgla, wyposażone w system spalania gazu z obiegiem wewnętrznym spalin grzewczych oraz odprowadzeniem nadmiaru spalin przez okienka wentylacyjne wzdłuż tuneli odmrażalni. Po rozładunku na wywrotnicach	

<p>wagonowych - 3 szt. o wydajności 1000 Mg/h każda, węgiel jest składowany i uśredniany na składowiskach otwartych. Dalej proces przygotowania mieszanki wsadowej prowadzony jest w dwóch niezależnych ciągach technologicznych obsługujących baterie 3-6 oraz baterie 7-12. Obejmuje on następujące etapy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - pobór węgla z otwartego magazynu węgla, - rozdrabnianie węgla w kruszarkach młotkowych, - magazynowanie węgla w zbiornikach magazynowo-dozujących, - komponowanie mieszanek wsadowych, - transport mieszanek na wieże węglowe. 	
<p>Składowisko otwarte węgla nr I o pojemności całkowitej 40 000 Mg, składające się z 16 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</p>	<p>Składowisko otwarte węgla nr II o pojemności 80 000 Mg, składające się z 40 pól umiejscowionych w 4 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</p>
<p>Składowisko otwarte węgla nr III o pojemności całkowitej 60 000 Mg, składające się z 24 pól, umiejscowionych w 2 szeregach, o wysokości składowania 10 m.</p>	
<p>Przemiałownia węgla P1.1 o wydajności 300 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 250-500 Mg/h, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 365 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do dwóch wież węglowych o wydajności 270 Mg/h każda.</p> <p>Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>	<p>Przemiałownia węgla P1.2 o wydajności 1000 Mg/h, wyposażona w 4 kruszarki młotkowe (w tym 2 zapasowe) o wydajności 550 Mg/h każda, zlokalizowana na drodze transportu węgla ze składowiska do 2 ciągów zbiorników magazynowo-dozujących o wydajności 625 Mg/h węgla każdy, dozujące węgiel do trzech wież węglowych o wydajności 400 Mg/h każda.</p> <p>Przygotowanie mieszanki węglowej obejmuje uśrednianie i rozdrabnianie węgla. Stosuje się oddzielne rozdrabnianie poszczególnych komponentów mieszanki węglowej, składających się z węgla różnych typów.</p>
Piecownia I	Piecownia II
<p>Podstawowy wydział produkcyjny, w którym ze wsadu węglowego, w procesie koksowania (pirolizy węgla), otrzymuje się koks i surowy gaz koksowniczy. W skład instalacji do produkcji koksu Piecowni I wchodzi, pracujące w systemie ubijającym cztery baterie koksownicze typu PTU 57C (nr 3-6) oraz obsługujące baterie zestawy maszyn i urządzeń piecowych. Baterie wyposażone są w system mokrego gaszenia koksu w wieżach gaśniczych. Wydział posiada oddział sortowni koksu.</p> <p>Osprzęt odbieralnikowy baterii 3-6 wyposażony jest w pochodnie gazu surowego (po 4 szt. na baterię), których zadaniem jest odprowadzenie i spalenie surowego gazu koksowniczego w sytuacjach awaryjnych (emisja niezorganizowana). Każda pochodnia posiada zawór odcinający z zamknięciem wodnym oraz zapalarkę gazu.</p> <p>Baterie koksownicze obsługiwane są odrębnym zespołem maszyn, których zadaniem jest przygotowanie ubitego naboju z mieszanki węglowej i załadunek nim komór piecowych baterii, a także - po zakończeniu procesu koksowania - wypchnięcie z komór rozżarzonego koksu. Uzyskany z komór koks posiada wysoką temperaturę i wymaga ochłodzenia. Chłodzenie</p>	<p>Drugi podstawowy wydział produkcyjny, w którym ze wsadu węglowego, w procesie koksowania (pirolizy węgla), otrzymuje się koks i surowy gaz koksowniczy. W skład instalacji do produkcji koksu Piecowni II wchodzi, pracujące w systemie zasypowym, cztery baterie koksownicze typu PWR 63 wraz z obsługującymi zestawami maszyn i urządzeń piecowych. Baterie wyposażone są w system mokrego gaszenia koksu w wieżach gaśniczych. Baterie nr 7, 8, 11 i 12 posiadają instalacje odpylania strony koksowej. Ponadto wydział obsługuje oddział sortowni koksu.</p> <p>Osprzęt odbieralnikowy baterii 7, 8, 11 i 12 wyposażony jest w pochodnie gazu surowego (po 8 szt. na baterię), których zadaniem jest odprowadzenie i spalenie surowego gazu koksowniczego w sytuacjach awaryjnych (emisja niezorganizowana). Każda pochodnia posiada zawór odcinający z zamknięciem wodnym oraz zapalarkę gazu.</p> <p>Przygotowana mieszanka węglowa zasila baterie wielokomorowe typu PWR 63, pracujące w systemie zasypowym napełniania komór. Baterie te produkują głównie koks wielopieczowy. Chłodzenie i rozsortowanie koksu odbywa się podobnie jak w kompleksie pierwszym. Również podobnie przebiega ochładzanie, odsysanie i sprężanie surowego gazu koksowniczego, a także wydzielenie z niego kondensatu wodno-</p>

koksu przeprowadza się metodą moką, polegającą na jego zraszaniu pod wieżą gaśniczą silnym strumieniem wody przemysłowej. Po ochłodzeniu koks poddaje się rozsortowaniu na frakcje, a następnie wysyła do odbiorców krajowych i zagranicznych.

Surowy gaz koksowniczy z komór baterii po wstępnym ochłodzeniu w odbieralniku poddaje się dalszemu ochładzaniu w chłodnicach wstępnych. W wyniku ochłodzenia, z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych oraz kierowany do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Jest on wiązany w roztworze kwasu siarkowego na siarczan amonu, który stanowi jeden z produktów koksowni. Następnie gaz jest poddawany kolejnemu ochładzaniu w zamkniętych chłodnicach końcowych, sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej.

Uzyskany kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, wysyła się do dalszej przeróbki w innych zakładach. Wodę pogazową, zawierającą między innymi znaczne ilości amoniaku i fenolu, poddaje się oczyszczeniu wstępnemu. Obejmuje ono odsmołowanie i usunięcie amoniaku. Tak podczyszczoną wodę pogazową odprowadza się do biologiczno-chemicznego oczyszczania.

Oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej polega na jego odbenzolowaniu i wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowodor wymywa się z gazu roztworem węgla potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są spalane i przerabiane na kwas siarkowy metodą mokrej katalizy. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.

Baterie koksownicze 3-6 są to piece typu PTU-57C charakteryzujące się dolnym doprowadzeniem gazu opałowego, ścianą grzewczą z bliźniaczymi kanałami grzewczymi. Podstawowe elementy baterii typu PTU 57C: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny (regeneratory ciepła - poprzeczne do osi baterii, indywidualne dla każdej połówki ściany grzewczej, trzon baterii koksowniczej usytuowany nad strefą murów

smołowego i jego rozdział oraz oczyszczanie wody pogazowej.

Po sprężaniu gazu przez ssawy stosuje się chłodzenie wtórne gazu, a następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą pośrednią przez jego absorpcję w wodzie, a następnie desorpcję katalityczną i utylizację. Benzol absorbowany jest z gazu w oleju płuczkowym. Gaz po takim oczyszczeniu jest zużywany do opalania baterii koksowniczych i na inne cele energetyczne.

Baterie koksownicze nr 7, 8, 11 i 12 typu PWR 63 posiadające 76 komór każda, podzielonych na dwa bloki po 38 komór. Komora koksowa o ścianach zbieżnych przystosowana jest do obsadzania systemem zasypowym, posiada trzy otwory zasypowe i podłączona jest do jednego odbieralnika usytuowanego po stronie maszynowej (Sm). Ściana grzewcza komory koksowniczej o dolnym systemie opalania, podzielona jest na 30 kanałów grzewczych, połączonych w 15 ciągów bliźniaczych z recyrkulacją spalin. Regeneratory poprzeczne do osi baterii, indywidualnie dzielone są na sekcje wypełnione kształtkami ogniotrwałymi typu rusztowego.

System ogrzewania komór przystosowany jest do opalania tylko gazem koksowniczym, który doprowadzany jest przez płytę dyszową, od dołu. Odprowadzanie spalin odbywa się poprzez kolektory zlokalizowane po obu stronach baterii. Kanały dymowe wyprowadzone są na Sm, oddzielnie dla każdej strony baterii. Podbudowa baterii i pomosty boczne wykonane są z konstrukcji żelbetonowej. Płyta dyszowa wsparta jest na słupach stalowych. Cała konstrukcja podbudowy baterii wraz z kolektorami spalin i pomostami spoczywa na palach.

Pomosty boczne Sm i Sk wykonane są z konstrukcji żelbetonowej.

Podstawowe elementy baterii: płyta fundamentowa, masyw ceramiczny, regeneratory, trzon, ściany grzewcze, strop, okotwiczenie, uzbrojenie, osprzęt odbieralnikowy, osprzęt grzewczy i przestawny, komin baterii.

Wydajność jednej baterii:

Koks suchy 725 700 Mg/a

Gaz koksowniczy 349,4 mln m³/rok

maszyny piecowe baterii nr 7, 8, 11 i 12:

- **wypycharka koksu** jest maszyną piecową obsługującą komory koksownicze baterii po stronie maszynowej. Zadaniem wypycharki jest zdejmowanie i osadzanie drzwi piecowych, wypychanie koksu, usuwanie grafitu ze sklepienia komory koksowniczej, wyrównywanie wsadu drągiem wyrównawczym w czasie zasypywania komory,

regeneratorów stanowiący podstawę dla murów ścian grzewczych i komór koksowych, ściany grzewcze - każda ściana grzewcza podzielona jest na 28 kanałów grzewczych tworzących system kanałów bliźniaczych, strop baterii - strefa murów stropu baterii koksowniczej stanowi nakrycie komór i ścian grzewczych), uzbrojenie i okotwiczenie baterii, osprzęt grzewczy (przewody gazu opałowego, armatura grzewcza, podgrzewacz gazu - płaszczowo-rurowy wymiennik ciepła, służący do podgrzewania gazu opałowego do temp. 40-50 °C) osprzęt odbieralniki, komin baterii.

Wydajność jednej baterii

Koks suchy 300 000 Mg/rok
Gaz koksowniczy 144,6 mln m³/rok

maszyny piecowe baterii nr 3 do nr 6:

-**wsadnice** – szt. 4, przeznaczone do pobierania mieszanki wsadowej z wieży węglowej, zagęszczania wsadu w postaci bryły węglowej, załadunku ubitego naboju do komory koksowej, zdejmowania i osadzania drzwi piecowych po stronie maszynowej (Sm), wypychania koksu z komory, usuwania grafitu ze sklepienia komory, transportu drzwi piecowych na stanowisko remontowe i ze stanowiska remontowego, transportu węgla przepadowego z pomostu obsługowego do wagonów kolejowych i czyszczenia ram drzwiowych i drzwi piecowych.

-**wozy przelotowe** – szt. 6, obsługujące komory koksownicze po stronie koksowej (Sk). Na baterii 5 i 6 wóz przelotowy wyposażony jest dodatkowo w kaptur odciągowy i współpracuje z instalacją do odpylania strony koksowej baterii. Wóz przelotowy współpracuje z wsadnicą i wozem gaśniczym. Składa się z dwóch części: odźwiernika i przewodnicy koksu. Odźwiernik wozu przelotowego wykonuje te same czynności co odźwiernik wsadnicy. Przewodnica koksu służy do kierowania masy niesortu koksu na wóz gaśniczy.

-**wozy gaśnicze** – szt. 3 przeznaczone do odbioru niesortu koksu wypchanego z komory koksowniczej i równomiernego rozmieszczenia go na całej jego długości, transportu pod wieżę gaśniczą i wyładowania zgaszonego koksu na zrzutnię. Elektrowóz służy do przetaczania wozu gaśniczego.

-**wozy stropowe** – szt. 4, służące do zmniejszenia niezorganizowanej emisji gazów i pyłów podczas obsadzania komór koksowniczych wsadem ubijanym, z użyciem hydroinżekcji. Zadanie to realizowane jest poprzez zastosowanie odpowiednio ukształtowanego zespołu rurowego (rury przerzutowej), którym gazy obsadowe z komory obsadzanej kierowane są do komory

transport drzwi piecowych, czyszczenie ram podzespołów i drzwi. Wypycharki baterii 7, 8, 11 i 12 są maszynami jednopunktowymi tzn. wykonują wszystkie operacje technologiczne przy jednym ustawieniu maszyny. Część zapyłonych gazów, emitowanych w procesie obsługi komór koksowniczych przez wypycharki, wychwytywana jest poprzez okapy i odpylana w filtrach tkaninowych umieszczonych na wypycharkach. Wyrzutnie gazów z ww. odciągów, wyposażone w tłumiki przeciwhałasowe, mają położenie zmienne w czasie (przemieszczają się razem z maszynami piecowymi).

- **wozy przelotowe** są maszynami piecowymi obsługującymi komory koksownicze po stronie koksowej. Służą one do prowadzenia naboju koksowego na wóz gaśniczy podczas wypychania koksu, otwierania i zamykania drzwi piecowych, transportu drzwi oraz do czyszczenia drzwi i ram piecowych. Wozy przelotowe baterii 7, 8, 11 i 12 współpracują ze stacją odpylania strony koksowej.

- **wozy stropowe** służą do pobierania mieszanki wsadowej z wieży węglowej, a następnie podawania jej do właściwej komory baterii koksowniczej poprzez otwory zasypowe celem jej napełnienia. Wozy zasypowe wyposażone są w instalacje do przerzucania gazów obsadowych do sąsiedniej komory.

-**wóz gaśniczy** służący do odbioru wypchanego z komory koksowniczej koksu, transportu pod wieżę gaśniczą, a po zgaszeniu koksu transport na zrzutnię koksu.

instalacje odpylania baterii nr 7, 8, 11 i 12 służące do ograniczenia emisji pyłu wydzielającego się w procesie wypychania koksu z komory (strona koksowa).

Zapyłone powietrze znad wozu gaśniczego, przewodnicy koksu i stanowiska do czyszczenia drzwi piecowych wychwytywane jest przez kołpak odciągowy (kaptur) zabudowany na wozie przelotowym. Z kaptura zapyłone powietrze kierowane jest do kolektora ssawnego, następnie doprowadzane jest do filtrów i baterii cyklonów, w których wytrącane są ziarna o większej średnicy.

W filtrach umieszczonych po stronie ssawnej wentylatorów następuje zatrzymywanie pyłów.

Oczyszczone gazy poprzez komin kierowane są do atmosfery.

Wytrącony pył koksowy trafia do zbiornika pyłu, a następnie do kontenera, w którym przewożony jest do instalacji utylizacji.

- ilość odciąganych gazów z jednej baterii
180 000 m³/h

- ilość cykli wypychania /dobę – 115.

<p>sąsiedniej (bateria nr 3 i 4) lub następnej w serii do wypychania (bateria nr 5 i 6).</p> <p>instalacji odpylania strony koksowej baterii 5-6 - gazy i pyły powstałe podczas wypychania koksu z komory ściągane są poprzez kołpak odciągowy, kolektor ssący odpylania, do komory wstępnej, gdzie następuje wstępne oddzielenie grubych cząstek pyłu oraz wygaszanie, na przegrodzie, ewentualnych żarzących się cząstek. Następnie gaz doprowadzany jest do dwóch ciągów filtrów workowych składających się z 6 aparatów każdy. Odpylony w filtrach workowych gaz jest odbierany prostokątnymi kanałami o zmiennym przekroju poprzez dwa wentylatory i kierowany poprzez tłumik przeciwhałasowy do atmosfery.</p>	
<p>Wieże gaśnicze nr 2 do nr 4 stanowią konstrukcję, której część dolną stanowi komora wozu gaśniczego, a górną dyfuzorowy komin wyciągowy oraz podest. Wieża ustawiona jest na fundamencie żelbetowym.</p> <p>W skład instalacji wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej, - urządzenia odpylające (wypełnienie komórkowe i instalacja zraszająca), - osadniki koksu, - zbiorniki naporowe zabudowane na pomostach górnych (wieża nr 2 - 2 zbiorniki naporowe o łącznej objętości 70 m³, wieża nr 3 i 4 - po 2 zbiorniki o łącznej objętości 70 m³). 	<p>Wieże gaśnicze nr 5, 6, 9 i 10 służące do zgaszenia wypchanego z komory, nagrzanego do temperatury ok. 1000°C koksu. Stosuje się metodę mokrego gaszenia, która polega na chłodzeniu koksu wodą.</p> <p>Każda bateria koksownicza w swym obrębie posiada indywidualną instalację do mokrego gaszenia koksu.</p> <p>W skład instalacji wchodzi:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wieża gaśnicza, - pompownia wody gaśniczej, - urządzenia odpylające - wypełnienie komórkowe, ze zraszaniem ze zbiorników naporowych wieży - osadniki koksu, z zajezdnią czerpaka koksu usytuowane równolegle do osi toru wozu gaśniczego w odległości 30 m. <p>Baterie 7, 8, 11 i 12 są wyposażone w odstojnik z mechanicznym wygarniaczem koksu i boksem na koksik spełniającym rolę odsuszacza; koksik po osuszeniu jest wywożony na zwałowisko koksu.</p> <ul style="list-style-type: none"> - zdolność gaszenia 2300 Mg/dobę, - zużycie wody do gaszenia koksu 1,5 m³/Mg, - odparowanie wody przy gaszeniu koksu 0,5 m³/Mg, - objętość zbiorników (2 szt.) naporowych 100 m³,
<p>Sortownia koksu nr 2, służąca do odbioru niesortu (pospółki) koksu z baterii koksowniczych, rozsortowania go na poszczególne sortymenty i załadowania tych sortymentów do wagonów lub drogowych środków transportu.</p> <p>Sortownia składa się z: zrzutni koksu nr 3 i 4, przenośników taśmowych – szt. 36 o wydajności 100-180 Mg/h, przesiewaczy wałkowo-rusztowych – szt. 4 o wydajności 100 Mg/h, przesiewacze kontrolnego odsiewu – szt. 4 o wydajności 100 Mg/h, podciągarek wagonowych – szt. 8, Wydajność sortowni nr 2 - 1550 000 Mg/rok</p>	<p>Sortownia koksu nr 3, służąca do rozdzielania niesortu z komór koksowniczych na sortymenty zgodne z oczekiwaniami klienta.</p> <p>Sortownia składa się z zrzutni koksu (każda bateria posiada własną zrzutnię, której zadaniem jest przyjęcie zgaszonego koksu i po odparowaniu przekazanie go do sortowni), zbiorników niesortu (koks z I lub II ciągu podawany jest do czterech zbiorników niesortu o łącznej pojemności 200 Mg - po 2 szt. na ciąg), 8 szt. przesiewaczy wałkowo-rusztowych o wydajności 150 Mg/h, 5 szt. stabilizatorów koksu, 5 szt. wag wagonowych, urządzeń przetokowych, przesiewaczy wibracyjnych, 8 szt. zbiorników koksu o łącznej pojemności 1400 Mg, składowiska koksu i zwałowarko-ładowarki.</p> <p>Wydajność sortowni - 8000 Mg/dobę, ok. 2,9 mln Mg/rok.</p>
<p>Opalanie baterii koksowniczych: ciągły dopływ ciepła do skoksowania naboju węglowego w komorach koksowniczych zabezpiecza system grzewczy baterii. W pracy systemu rozróżnia się następujące fazy:</p> <ul style="list-style-type: none"> - doprowadzenie do układu grzewczego baterii gazu opałowego i spalanie go w nadmiarze powietrza 	

<p>atmosferycznego,</p> <ul style="list-style-type: none"> - spalenie gazu opałowego w nadmiarze powietrza w wyniku, czego wytwarza się ciepło potrzebne do skoksowania wsadu węglowego - odprowadzenie spalin z układu grzewczego. 	
<p>Węglowodny – wytwarzanie węglowodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 3-6</p>	<p>Węglowodny – wytwarzanie węglowodnych z lotnych produktów koksowania – ciąg technologiczny baterii 7-8, 11-12</p>
<p>Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych oraz kierowany do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Jest on wiązany w roztworze kwasu siarkowego z utworzeniem siarczanu amonu, który stanowi jeden z produktów koksowni. Następnie gaz jest poddawany kolejnemu ochłodzeniu w zamkniętych chłodnicach końcowych, sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej. Uzyskany kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, kieruje się do dalszej przeróbki w innych zakładach. Wodę pogazową zawierającą między innymi znaczne ilości amoniaku i fenolu poddaje się oczyszczaniu wstępnemu. Obejmuje ono odsmalanie i usunięcie amoniaku. Tak oczyszczoną wodę pogazową kieruje się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania.</p> <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węzeł: odsmalanie wód pogazowych – hermetyzacja poprzez zastosowanie urządzenia oddechowego dla całej instalacji, - węzeł: kondensacja – hermetyzacja zbiorników zmechanizowanych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Zbiorniki – skolektorowanie i zastosowanie urządzeń oddechowych, - węzeł: chłodzenie wstępne – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych, ssaw i kolektorów gazowych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: chłodzenie końcowe gazu – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego 	<p>Surowy gaz koksowniczy z komór baterii poddaje się ochłodzeniu, w wyniku którego z gazu wydziela się kondensat wodno-smołowy. Gaz koksowniczy po ochłodzeniu i oczyszczeniu z kondensatu wodno-smołowego jest odsysany i sprężany przy pomocy ssaw gazowych.</p> <p>Po sprężeniu gaz poddaje się chłodzeniu wtórnemu i następnie oczyszcza się go z siarkowodoru, amoniaku i benzolu. Usuwanie siarkowodoru i amoniaku z gazu odbywa się metodą absorpcyjno-desorpcyjną. W jednym ciągu technologicznym skojarzono absorpcję amoniaku w wodzie „płuczkowej” i absorpcję siarkowodoru w wodzie amoniakalnej. Woda nasycona amoniakiem i siarkowodorem poddawana jest dwustopniowej desorpcji parą wodną: odkwaszaniu i usuwaniu amoniaku. Gazy kwaśne przerabia się na kwas siarkowy metodą mokrej katalizy a amoniak poddaje się katalitycznemu rozkładowi do azotu i wodoru. Gaz po takim oczyszczeniu jest używany do opalania baterii koksowniczych.</p> <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węzeł: magazyn smoły i benzolu - hermetyzacja zbiorników magazynowych za pomocą poduszki azotowej. Punkty załadunkowe - odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: kondensacja i odsmalanie wód pogazowych – hala ssaw - hermetyzacja zamknięć hydraulicznych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Kondensacja i odsmalanie – hermetyzacja poprzez zastosowanie poduszki azotowej, - węzeł: absorpcja niskociśnieniowa – hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej. Hermetyzacja zamknięć hydraulicznych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, - węzeł: benzolownia – hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej.
<p>Końcowe oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej, polegające na jego odbenzolowaniu i wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowodor wmywa się z gazu roztworem węgla potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy są spalane i przerabiane na kwas siarkowy metodą mokrej katalizy. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu podawany jest do elektrociepłowni i do odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Opis sposobu hermetyzacji procesu:</p> <ul style="list-style-type: none"> - węzeł: sprężanie gazu – hermetyzacja zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego, 	

- węzeł: absorpcja ciśnieniowa i regeneracja roztworu węgla potasowego - hermetyzacja zbiorników za pomocą poduszki azotowej oraz poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego.

4. W punkcie I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca „Składowiska żużla i popiołu o pojemności 1425,31 tys. ton i zdolności przyjmowania powyżej 10 ton”, otrzymuje nowe brzmienie:

INSTALACJE WYMAGAJĄCE UZYSKANIA POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO
Składowisko żużla i popiołu o pojemności 1425,31 tys. ton i zdolności przyjmowania 20 Mg/dobę
Składowisko żużla i popiołu położone jest na działkach o numerach: 110/2, 110/3, 111, 114/3, 117, 118, 119, 120, 130/4, 130/5, 130/6, 130/7, 130/8, 130/9, 131/1, 136/5, 136/7, 137/3, 137/5, 138/3, 138/5, 139/2, 139/3, 142/2, 143/2, 143/3, 144/1, 145/1, 155/1, 158, 159/3, 161/1, 162/3, 162/4, 163, 164/1, 166, 167/1, 167/2, 168/1, 168/2, 169/3, 169/4, 169/5, 169/6, 170/2, 170/3, w miejscowości Januszkowice, gm. Zdzeszowice. Składowisko składa się z dwóch oddzielnych kwater nr 1 i 2, które podzielone są istniejącą drogą z Januszkowic do Krasowej. Łącznie obszar zajmowany przez obie kwatery wynosi ok. 21 ha.
Parametry instalacji: Pojemność 1425,31 tys. ton Zdolność przyjmowania 20 Mg/dobę
KWATERA NR 1 : <ul style="list-style-type: none">- powierzchnia 4,53 ha- pojemność geometryczna = 224 400 m³- rzędna maksymalnego składowania 183,0 m n.p.m.- rzędna korony obwałowań wynosi 183,5 m n.p.m.- szerokość korony – 3,0 m- wysokość 0,5 m - 1,5 m- nachylenie skarpy odpowietrznej – 1: 2,5- nachylenie skarpy odwodnej – 1:3
KWATERA NR 2 (podzielona na kwatery A i B) <ul style="list-style-type: none">- całkowita powierzchnia 16,27 ha (łącznie z wałem rozdzielającym kwatery A i B), w tym:- <u>kwatery A</u> – 5,04 ha; pojemność geometryczna = 524 000 m³- <u>kwatery B</u> – 7,30 ha pojemność geometryczna = 491 000 m³- całkowita pojemność geometryczna 1015 tys. m³- rzędna maksymalnego składowania 184,5 m n.p.m.- rzędna korony obwałowań wynosi 185,0 m n.p.m.- szerokość korony 4,0 ÷ 6,0 m- wysokość 0,5 ÷ 3,5 m- nachylenie skarpy odpowietrznej 1:2,5 do 1:3- nachylenie skarpy odwodnej 1:3 do 1:4.
Grobla wewnętrzna pomiędzy kwaterami 2A i 2B: <ul style="list-style-type: none">- szerokość korony 8,0 m- rzędne 184,0 ÷ 185,5 m n.p.m.
Drenaż wałów głównych rurowy (składający się z filtru żwirowego, ciągów sączków ceramicznych i studzienek rewizyjnych) sprowadzający wody drenażowe poprzez studnie do rowu opaskowego. Rowy przyskarpowe o długości łącznej 1630 m, w tym: <ul style="list-style-type: none">- rowy o średniej szerokości u podstawy 1,35 m – ok. 660 m- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,65 m – ok. 70 m- rowy o średniej szerokości u podstawy 0,40 m – ok. 900 m
Na składowisku eksploatowane są: 1. Urządzenia do hydrotransportu: <ul style="list-style-type: none">- rurociąg tłoczny (pulpy) z końcówkami wylotowymi rozproszonymi na koronie wału składowiska,- studnie przelewowe wód nadosadowych,- kanały wody powrotnej (wód nadosadowych i drenażowych),- zbiornik wyrównawczy (osadnik) dwukomorowy,

2. Pompownia wody powrotnej

Pompownia wody powrotnej jest zlokalizowana przy zbiorniku wyrównawczym. Część technologiczna składa się z zespołu trzech pomp typu OS-150 A/4 (z napędem elektrycznym) o parametrach: $Q = 150 \text{ m}^3/\text{h}$; $H = 100 \text{ m}$ słupa wody; $N = 100 \text{ kW}$ oraz instalacji ssawnej i tłocznej – kosze ssawne, zawory zwrotne i zasuwki klinowe. Pompownia jest nieautomatyzowana i posiada stałą obsługę. Część budowlana składa się z podziemnej komory ssawnej, hali pomp, budynku rozdzielni 0,5 i 6,0 kV, pomieszczenia trafo i pomieszczeń socjalnych.

Teren pompowni i zbiornika wyrównawczego jest ogrodzony trwałym ogrodzeniem z siatki stalowej.

3. Rurociąg wody powrotnej

Rurociąg wody powrotnej przeznaczony jest do tłoczenia wody z pompowni przy składowisku do pompowni bagrowej, zlokalizowanej na terenie EC. Długość trasy $L = 3600 \text{ m}$; przepływ $84,0 \text{ l}/\text{sek}$. Konstrukcja rurociągu – rura stalowa $Dz = 342 \times 6 \text{ mm}$, z izolacją zewnętrzną typu ZO. Ciśnienie maksymalne w rurociągu $P = 10,0 \text{ atm.} = 1,0 \text{ MN}/\text{m}^2$. Na całej trasie rurociąg przebiega częściowo pod ziemią.

4. Urządzenia kontrolno-pomiarowe: repery – zainstalowane na koronie wałów, piezometry, łaty wodowskazów – zainstalowane na studniach przelewowych.

Repery zainstalowane na koronie wałów składowiska służą do kontroli stateczności osiadania wałów. Ciągi piezometrów zainstalowane w przekrojach poprzecznych składowisk zapewniają kontrolę układania się krzywej filtracji w korpusie wału i kontrolę poziomu wody gruntowej w terenie przy składowisku. Umożliwiają również prawidłowe badanie składu chemicznego wody gruntowej w rejonie składowiska. Łaty wodowskazowe zainstalowane na studniach przelewowych oraz tyczki, służą do kontroli poziomu wody nadosadowej w składowisku i pomiaru głębokości wody przy studniach przelewowych. Na obwałowaniu kwatery nr 1 nie przewidziano piezometrów z uwagi na małą wysokość wału, wynoszącą $1,0 \div 1,5 \text{ m}$.

SKŁADOWANIE ODPADÓW

Kwaterę nr 2 wybudowano w 1975 r. w celu magazynowania żużla i popiołu, dostarczanego metodą hydrotransportu. W 1987 r. kwatera nr 2 została otoczona groblą i podzielona na części (kwatery) A i B oddzielone groblą wewnętrzną o wysokości 2–7 m w stosunku do przyległego terenu. Obwałowanie główne kwatery nr 1 stanowi nasyp ziemny, kwatera nr 2 stanowi nasyp popiołowo-żużlowy. Skarpy uformowane z żużli i popiołów od strony wewnętrznej uległy zestaleniu, natomiast część skarp zewnętrznych i korona wałów porośnięta jest trawą. Kwatera nr 1 nie jest obecnie eksploatowana i stanowi rezerwę awaryjną.

Składowanie odpadów odbywa się metodą mokrą przy pomocy hydrotransportu z zamkniętym obiegiem wody. Odpady paleniskowe przeznaczone do składowania odprowadzane są do pompowni bagrowej, gdzie po zmieszaniu z wodą, jako pulpa tłoczona są dwoma rurociągami stalowymi na składowisko w ilości ok. $5,0 \text{ m}^3/\text{min}$, tj. $84,0 \text{ l}/\text{s}$. Na składowisku rurociąg tłoczny rozgałęzia się na rurociągi pierścieniowe z końcówkami wylotowymi (średnio co 40-50 m) na koronie wału, pozwalające na zrzucenie pulpy w określonych miejscach. Po zrzuceniu pulpy następuje osadzanie się części stałych i klarowanie wody. Poziom lustra wody na składowisku regulowany jest na przelewie wieżowym. Z przelewu, wody nadosadowe odpływają do rowu drenażowego (podskarpowego). Rów drenażowy otacza kwaterę nr 2, a także odprowadza wody z terenu kwatery nr 1. Do rowu drenażowego odprowadzane są również wody z drenażu wbudowanego w groblach składowiska. Odpływ z rowu drenażowego doprowadzany jest do zbiornika wyrównawczego, skąd w całości poprzez pompownię wody powrotnej kierowany jest do Zakładu (obieg zamknięty). Pompownia znajduje się na południowo-wschodnim narożu składowiska.

Najbliższy teren wokół składowiska kwatery nr 1 charakteryzuje się rzędnymi od 182,00 m n.p.m. do 184,00 m n.p.m. Dno kwatery nr 1 o rzędnych w granicach 175,00 m n.p.m. do 175,60 m n.p.m. jest mało zróżnicowane. Kwatera ta posiada częściowe obwałowanie (od strony torów), gdyż na pozostałej części obwodu powierzchnia terenu kształtuje się na rzędnych powyżej 183,00 m n.p.m., tj. powyżej rzędnej maksymalnego piętrzenia – składowania. Kwatera nr 2 znajduje się po przeciwnej stronie drogi Januszkowice-Krasowa. Dno kwatery jest nieregularne o rzędnych od 174,80 m n.p.m. do 178,00 m n.p.m. Teren naturalny wokół kwatery jest pofalowany o rzędnych od 177,00 m n.p.m. do 184,00 m n.p.m.

WYDOBYCIE ODPADÓW

Na terenie eksploatowanej instalacji (kwatery nr 1, 2A i 2B) wydobywane będą odpady ze składowiska odpadów w Januszkowicach, celem ich dalszego zagospodarowania. **Maksymalną zdolność wydobycia odpadów ze składowiska określa się na 150 000 Mg/rok.** Wydobywane będą następujące rodzaje odpadów: 10 01 01, 19 09 02, 19 09 03, 19 09 06, 19 09 99, 05 06 04. Ze względu na technologię składowania odpadów nie przewiduje się selektywnego wydobywania odpadów.

Wydobycie odpadów prowadzone będzie przy użyciu mobilnych maszyn roboczych. Głównym celem wydobycia odpadów, poprzez wtórne ich wytworzenie, będzie pozyskanie miejsca do dalszego składowania odpadów i pośrednio uzyskanie materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania odpadów w procesie produkcyjnym.

5. Tabela, zawarta w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję”, otrzymuje brzmienie:

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego							
Instalacja pieców koksowniczych							
1.	002	Spalanie gazu - odpustnica nr 1	-	20	—	920	4380
2.	003	Spalanie gazu - odpustnica nr 2	-	45	—	920	4380
3.	005	Odmrażalnia wagonów	-	7	—	450	3000
4.	006	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	5	-	otocz.	8760
5.	007	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	-	5	-	otocz.	8760
6.	017	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 2, Baterie nr 3-4	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	25	4,7	338	8760
7.	018	Opalanie baterii, Bateria nr 3	-	85	3,0	530	8760
8.	019	Obsadzanie komór, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Hydroinże- kcja gazów obsadowych	7	-	378	8760
9.	020	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	-	7	-	323	8760
10.	021	Wypychanie koksu, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	-	15	-	570	8760
11.	022	Opalanie baterii, Bateria nr 4	-	85	3,0	530	8760
12.	023	Obsadzanie komór, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Hydroinże- kcja gazów obsadowych	7	-	378	8760
13.	024	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	-	7	-	323	8760
14.	025	Wypychanie koksu, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	-	15	-	570	8760
15.	026	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 3, Baterie nr 3 - 6	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	25	4,7	338	8760
16.	027	Opalanie baterii, Bateria nr 5	-	85	3	530	8760
17.	028	Obsadzanie komór, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Hydroinże- kcja gazów obsadowych	7	-	378	8760
18.	029	Koksowanie węgla,	-	7	-	323	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
		Bateria nr 5, emitor powierzchniowy					
19.	030	Opalanie baterii, Bateria nr 6	-	85	3	530	8760
20.	031	Obsadzanie komór, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Hydroinżen- kacja gazów obsadowych	7	-	378	8760
21.	032	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	-	7	-	323	8760
22.	033	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6	Instalacja odpylania, filtry tkaninowe	20	3,4	403	8760
23.	034	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 4, Bateria nr 5 i 6	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	25	4,7	338	8760
24.	035	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	-	6	-	otocz.	8760
25.	036	Opalanie baterii, Bateria nr 7	-	120	3,4	500	8760
26.	037	Obsadzanie komór, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Hydroinżen- kacja gazów obsadowych, korki węglowe	10	-	570	8760
27.	038	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	-	9	-	343	8760
28.	039	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8	Instalacja odpylania, filtry tkaninowe	30	2	400	8760
29.	040	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 5, Bateria nr 7	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
30.	041	Opalanie baterii, Bateria nr 8	-	120	3,4	500	8760
31.	042	Obsadzanie komór, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Hydroinżen- kacja gazów obsadowych, korki węglowe	10	-	570	8760
32.	043	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	-	9	-	343	8760
33.	044	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 6, Bateria nr 8	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
34.	050	Opalanie baterii,	-	120	3,4	500	8760

Lp.	Numer emitora	Źródło emisji, nazwa obiektu, rodzaj emitora	Urządzenia ochrony powietrza	Charakterystyka emitorów			
				H [m]	D [m]	Tg [K]	Czas eksploatacji [godz./rok]
1	2	3	4	5	6	7	8
		Bateria nr 11					
35.	051	Obsadzanie komór, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe	10	-	570	8760
36.	052	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	-	9	-	343	8760
37.	053	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12	Instalacja odpylania	30	2	400	8760
38.	054	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 9, Bateria nr 11	Kurtyna wodna+ wypełnienie komórkowe	40	8,3	380	8760
39.	055	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11 i 12, emitor powierzchniowy	-	6	-	otocz.	8760
40.	062	Opalanie baterii, Bateria nr 12	-	120	3,4	500	8760
41.	063	Obsadzanie komór, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Hydroinżekcja gazów obsadowych, korki węglowe	10,0	-	570	8760
42.	064	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	-	9,0	-	343	8760
43.	065	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 10, Bateria nr 12	Kurtyna wodna + wypełnienie komórkowe	40,0	8,3	380	8760
44.	059	Wytwórnia kwasu siarkowego, 3 ciągi technologiczne, Węglowod. ciśnieniowe	Demistery – po 1 komplecie na każdym ciągu	120	0,8	353	8760
Instalacja do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t							
45.	001	Spalanie gazu koksowniczego i węgla kamiennego, Elektrociepłownia nr 2, trzy kotły OPG-140 o nominalnej mocy 100 MWt każdy	Elektrofiltry, trzy zespoły	180	4,0	415	8760
46.	004	Składowanie węgla – elektrociepłownia 2, emitor powierzchniowy	-	5	-	otocz.	8760

6. Tabela, zawarta w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w części dotyczącej „Instalacji pieców koksowniczych” otrzymuje brzmienie:

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
Instalacja pieców koksowniczych					
1.	002	Spalanie gazu - odpustnica nr 1	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
2.	003	Spalanie gazu - odpustnica nr 2	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
3.	005	Odmrażalnia wagonów	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
4.	006	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 3-6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
5.	007	Składowanie węgla, Węglownia baterii nr 7,8, 11, 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
6.	017	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 2, Baterie nr 3-4	Pył ogółem	1,187	1,187
			Pył PM10	0,408	0,408
			Dwutlenek siarki	0,258	0,258
			Tlenek węgla	14,7	14,7
			Substancje smołowe	0,005	0,005
			Benzo(a)piren	0,00004	0,00004
			Siarkowodór	0,048	0,048
			Cyjanowodór	0,007	0,007
			Amoniak	0,047	0,047
Fenol	0,001	0,001			
7.	018	Opalanie baterii, Bateria nr 3	Pył ogółem= PM10	0,2	0,2
			Dwutlenek siarki	8,2	8,2
			Dwutlenek azotu	42,0	42,0
			Tlenek węgla	90,0	90,0
			Siarkowodór	0,4	0,4
8.	019	Obsadzanie komór, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
9.	020	Koksowanie węgla, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
10.	021	Wypychanie koksu, Bateria nr 3, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
11.	022	Opalanie baterii, Bateria nr 4	Pył ogółem= PM10	0,2	0,2
			Dwutlenek siarki	8,2	8,2
			Dwutlenek azotu	42,0	42,0
			Tlenek węgla	90,0	90,0
			Siarkowodór	0,4	0,4
12.	023	Obsadzanie komór, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
13.	024	Koksowanie węgla, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
14.	025	Wypychanie koksu, Bateria nr 4, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
15.	026	Gaszenie koksu. Wieża gaszenia nr 3, Baterie nr 3 - 6	Pył ogółem	0,486	0,486
			Pył PM10	0,118	0,118
			Dwutlenek siarki	0,449	0,449
			Tlenek węgla	29,44	29,44
			Substancje smołowe	0,001	0,001
			Benzo(a)piren	0,00001	0,00001
			Siarkowodór	0,25	0,25
			Cyjanowodór	0,027	0,027
			Amoniak	0,151	0,151
			Fenol	0,004	0,004
16.	027	Opalanie baterii, Bateria nr 5	Pył ogółem= PM10	0,2	0,2
			Dwutlenek siarki	8,2	8,2
			Dwutlenek azotu	42,0	42,0
			Tlenek węgla	90,0	90,0
			Siarkowodór	0,4	0,4
17.	028	Obsadzanie komór, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
18.	029	Koksowanie węgla, Bateria nr 5, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
19.	030	Opalanie baterii, Bateria nr 6	Pył ogółem= PM10	0,2	0,2
			Dwutlenek siarki	8,2	8,2
			Dwutlenek azotu	42,0	42,0
			Tlenek węgla	90,0	90,0
			Siarkowodór	0,4	0,4
20.	031	Obsadzanie komór, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
21.	032	Koksowanie węgla, Bateria nr 6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
22.	033	Wypychanie koksu, Bateria nr 5 i 6	Pył ogółem	0,234	0,234
			PM10	0,092	0,092
			Dwutlenek siarki	0,032	0,032
			Tlenek węgla	0,472	0,472
			Substancje smołowe	0,008	0,008
			Benzo(a)piren	0,00001	0,00001
23.	034	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 4, Bateria nr 5 i 6	Pył ogółem	0,486	0,486
			Pył PM10	0,118	0,118
			Dwutlenek siarki	0,449	0,449
			Tlenek węgla	29,44	29,44
			Substancje smołowe	0,001	0,001
			Benzo(a)piren	0,00001	0,00001
			Siarkowodór	0,25	0,25
			Cyjanowodór	0,027	0,027

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
			Amoniak Fenol	0,151 0,004	0,151 0,004
24.	035	Składowanie koksu, Baterie nr 3-6, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
25.	036	Opalanie baterii, Bateria nr 7	Pył ogółem= PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,5 29,0 46,0 91,0	0,5 29,0 46,0 91,0
26.	037	Obsadzanie komór, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
27.	038	Koksowanie węgla, Bateria nr 7, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
28.	039	Wypychanie koksu, Bateria nr 7 i 8	Pył ogółem Pył PM10 Dwutlenek siarki Tlenek węgla Substancje smołowe Benzo(a)piren	0,401 0,181 0,061 0,606 0,002 0,000002	0,401 0,181 0,061 0,606 0,002 0,000002
29.	040	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 5, Bateria nr 7	Pył ogółem PM10 Dwutlenek siarki Tlenek węgla Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak Fenol	1,457 0,208 0,427 29,44 0,099 0,000002 0,13 0,116 0,003	1,457 0,208 0,427 29,44 0,099 0,000002 0,13 0,116 0,003
30.	041	Opalanie baterii, Bateria nr 8	Pył ogółem= PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu Tlenek węgla	0,5 29,0 46,0 91,0	0,5 29,0 46,0 91,0
31.	042	Obsadzanie komór, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
32.	043	Koksowanie węgla, Bateria nr 8, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
33.	044	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 6, Bateria nr 8	Pył ogółem PM10 Dwutlenek siarki Tlenek węgla Substancje smołowe Benzo(a)piren Siarkowodór Amoniak Fenol	1,457 0,208 0,427 29,44 0,099 0,000002 0,13 0,116 0,003	1,457 0,208 0,427 29,44 0,099 0,000002 0,13 0,116 0,003
34.	050	Opalanie baterii, Bateria nr 11	Pył ogółem= PM10 Dwutlenek siarki Dwutlenek azotu	0,5 29,0 46,0	0,5 29,0 46,0

Lp.	Oznaczenie emitora	Nazwa źródła emisji substancji	Nazwa substancji	Emisja dopuszczalna	
				z emitora [kg/h]	ze źródła [kg/h]
1	2	3	4	5	6
			Tlenek węgla	91,0	91,0
35.	051	Obsadzanie komór, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
36.	052	Koksowanie węgla, Bateria nr 11, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
37.	053	Wypychanie koksu, Bateria nr 11 i 12	Pył ogółem	0,401	0,401
			Pył PM10	0,181	0,181
			Dwutlenek siarki	0,061	0,061
			Tlenek węgla	0,606	0,606
			Substancje smołowe	0,002	0,002
			Benzo(a)piren	0,000002	0,000002
38.	054	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 9, Bateria nr 11	Pył ogółem	1,457	1,457
			PM10	0,208	0,208
			Dwutlenek siarki	0,427	0,427
			Tlenek węgla	29,44	29,44
			Substancje smołowe	0,099	0,099
			Benzo(a)piren	0,000002	0,000002
			Siarkowodór	0,13	0,13
			Amoniak	0,116	0,116
			Fenol	0,003	0,003
39.	055	Składowanie koksu, Baterie nr 7, 8, 11, 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
40.	062	Opalanie baterii, Bateria nr 12	Pył ogółem	0,500	0,500
			PM10	0,500	0,500
			Dwutlenek siarki	29,0	29,0
			Dwutlenek azotu	46,0	46,0
			Tlenek węgla	91,0	91,0
41.	063	Obsadzanie komór, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
42.	064	Koksowanie węgla, Bateria nr 12, emitor powierzchniowy	Zgodnie z art. 202 ust. 2a ustawy Poś wprowadzanie do powietrza substancji w sposób niezorganizowany nie wymaga ustalenia emisji dopuszczalnej		
43.	065	Gaszenie koksu, Wieża gaszenia nr 10 Bateria nr 12	Pył ogółem	1,457	1,457
			PM10	0,208	0,208
			Dwutlenek siarki	0,427	0,427
			Tlenek węgla	29,44	29,44
			Substancje smołowe	0,099	0,099
			Benzo(a)piren	0,000002	0,000002
			Siarkowodór	0,13	0,13
			Amoniak	0,116	0,116
			Fenol	0,003	0,003
44.	059	Wytwórnia Kwasu Siarkowego - Węglowodoczne ciśnieniowe, <i>jednoczesna praca maksymalnie 2 z 3 ciągów technologicznych,</i>	Dwutlenek siarki	3,52	1,76
			Dwutlenek azotu	1,32	0,66
			Kwas siarkowy	0,44	0,22
			Tlenek węgla	0,44	0,22

Emisja zorganizowana roczna z instalacji	
Nazwa substancji	Wielkość emisji rocznej w Mg/rok **
Pył ogółem	91,0062
Pył PM10	36,3198
Dwutlenek siarki	822,4932
Dwutlenek azotu	2632,5563
Tlenek węgla	6832,0187
Substancje smołowe	3,0854
Benzo(a)piren	0,00062
Amoniak	6,0546
Siarkowodór	19,8709
Cyjanowodór	0,4576
Fenol	0,1565
Kwas siarkowy	3,8544

[**]-oznacza emisję średnią wynikającą ze zużycia paliw i obciążenia baterii, w ciągu roku.

7. Punkt II.2. pozwolenia pn. „Wytwarzanie odpadów”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„II.2. Wytwarzanie odpadów

2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania wraz z określeniem miejsca ich powstania, sposobu i miejsca ich magazynowania oraz sposobu ich zagospodarowania:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
Piece koksownicze z instalacjami węglowni i węglpochodnych							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	70	napędy młynów, transporterów; maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	Stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowa, czarna; gęstość ok. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B, łatwopalne
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	60	maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów – syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych; odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni	odzysk	Stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowa, czarna; gęstość ok. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
					betonowej z wentylacją naturalną		właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B, łatwopalne
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	0,5	opakowania po substancjach stosowanych w instalacjach zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. klejami, farbami i innymi	Odpad magazynowany jest w magazynie odpadu 15 01 10* - Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone; odpad jest magazynowany na szczelnej utwardzonej powierzchni, w wydzielonym pomieszczeniu na wydziałach węglowni, piecowni oraz magazynie utrzymania ruchu i remontów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały(opakowania) lub ciekły (pozostałości w opakowaniach); barwa - różna, przeważająca biała, szara, czarna lub brązowa, posiadają właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych. H3-B łatwopalne, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące. Pozostałości to ciecz bezbarwna lub niebieskawe o charakterystycznym dla alkoholu zapachu, gęstość - 0,89g/cm3, temp wrzenia ok 77°C, temperatura samozapłonu >220°C, produkt wysoce łatwopalny, wodny roztwór etanolu skażonego ketonem metylowym, metanolu, benzoesanu denaturium.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – z bieżącego użytkowania, konserwacji	20	zanieczyszczone czystościwo z remontów i serwisów maszyn i urządzeń w instalacjach	Odpad magazynowany jest w magazynie utrzymania ruchu i remontów: 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; odpad jest magazynowany w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - zależna od koloru materiału i zanieczyszczenia; gęstość ok. 0,3g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna, oleje smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H5 -szkodliwe, H3-A - wysoce łatwopalne
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z bieżącej konserwacji	4	lampy oświetleniowe instalacji technologicznych, ogniwa, terminale do kontroli procesu technologicznego instalacji	Odpad magazynowany jest w magazynie utrzymania ruchu i remontów: zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12; odpad jest magazynowany na podłożu betonowym w pojemnikach lub kartonach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - biała; skład: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – <u>z bieżącej konserwacji</u>	40	wózki akumulatorowe i wózki widłowe do prac remontowych instalacji koksowniczych	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Postać stała, różna wielkość, duże baterie (również akumulatory) stosowane np. w samochodach, czasem zawierają ciecz w zamkniętych lub półzamkniętych komorach, stosunkowo ciężkie, kolor głównie czarny, biały, lekko szary; reaktywność - elektrolit silnie reaguje z zasadami; skład: tlenki i siarczany ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe – <u>z bieżącej konserwacji</u>	4	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń technologicznych)	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Źródła prądu stałego do wielu zastosowań np. baterie lub akumulatory, stan skupienia - stały; barwa - różne kolory; reaktywność - elektrolit silnie reaguje z kwasami; skład: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
8.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – <u>z bieżącej konserwacji</u>	20	remonty i modernizacje instalacji wytwórni kwasu siarkowego	Katalizatory gromadzone są w wiacie magazynowej wydziału węglpochodnych o szczelnej nawierzchni do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały (pierścienie Raschiga lub granulki), ciężar nasypowy - 500 - 600 kg/m ³ , barwa - zielono - żółta, skład: V ₂ O ₅ , K ₂ O, Na ₂ O, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ , SO ₃ ; higroskopijny; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H7 - rakotwórcze
9.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – <u>z bieżącej konserwacji</u>	125	remonty i modernizacje instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku	Katalizatory gromadzone są w wiacie magazynowej wydziału węglpochodnych o szczelnej nawierzchni do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały (pierścienie Raschiga lub granulki), ciężar nasypowy - 500 - 600 kg/m ³ , barwa - zielono - żółta, skład: V ₂ O ₅ , K ₂ O, Na ₂ O, Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ , SO ₃ ; higroskopijny; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H7 - rakotwórcze

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
10.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	370	instalacje chłodni wentylatorowych, kominowych oraz obiekt amoniakalni P3.1; wymiana zużytych podkładów torów jezdnych maszyn	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość 0,4 - 0,9 g/cm ³ , barwa - ciemnobrązowa lub czarna; skład: drewno sosnowe lub dębowe impregnowane olejem K1; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne
11.	05 06 04 ¹	Odpady z kolumn chłodniczych	1750	muly i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych powstające na nstalacji chłodni wentylatorowych wydziału węglowodnych	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość - ok.1,5g/cm ³ ; uwodnienie ok. 50 %; barwa - brązowa, skład: piasek, szlamy i gliny transportowane z wodą, pył węglowy, glony, produkty korozji, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
12.	05 06 99	Inne odpady z pirolitycznej przeróbki węgla	500	odpady z awaryjnego rozszczelnienia instalacji technologicznych wydziału węglowodnych	Odpad jest magazynowany na terenie zakładu w pojemnikach operacyjnych w miejscu powstawania do czasu przekazania odpadów do procesów przetworzenia	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia – stały; barwa czarna (inna); skład: substancje organiczne
13.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe oraz zużyte sznury i płyty uszczelniające) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	204	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel i koks, krążniki gumowe, sita gumowe, remonty na instalacji amoniakalni; odpady z wymiany uszczelnień: osprzęt górny i boczny pieców koksowniczych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,7 g/cm ³ ; skład: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H;
14.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1000	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel i koks, krążniki gumowe, sita gumowe, remonty na instalacji amoniakalni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,5 g/cm ³ ; skład: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
15.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych	10	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady z tworzywa sztucznego w postaci stałej, polimery najczęściej stosowane jako pianka polistyrenowa, kolor różny, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
16.	15 01 03	Opakowania z drewna	5000	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpady stałe o różnej wielkości, kolor brązowy; gęstość ok. 0,9g/cm ³ ; skład: celuloza, chemielulozy, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
17.	15 01 04	Opakowania z metali	0,5	opakowania z dostaw maszyn i urządzeń (katalizatory) oraz materiałów do instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Metalowe opakowania po zużytych materiałach, stan skupienia - stały; barwa - szara; gęstość ok. 7,8 g/cm ³ ; temperatura topnienia ok.. 1400-1600°C skład: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
18.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – z bieżącej konserwacji	40	odpady zużytej odzieży ochronnej pracowników instalacji zakładu; wymiana zużytych pochłaniaczy	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamkniętych i opisanych boksach do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; kolor różny, czasem wielobarwne; gęstość ok. 0,1g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna z domieszkami włókien syntetycznych; nie posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
19	16 01 03	Zużyte opony – z bieżącej konserwacji	80	zużyte opony wózków widłowych, platformowych i innych wykorzystywanych w transporcie materiałów i urządzeń remontowanych instalacji	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Elastyczny materiał w postaci stałej, kolor szary, czarny; gęstość ok. 1,1g/cm ³ ; wartość opałowa 31500 do 36000 kJ/kg; skład: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
20.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – z bieżącej konserwacji	20	odpady z układów elektronicznych i automatyki procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - napędy transporterów, młynów, wywrotnic, zwałowarek i innych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe, stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
21.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15– <u>z bieżącej konserwacji</u>	13	odpady z elementów automatyki i procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - napędy transporterów, młynów, wywrotnic, zwałowarek i innych, zużyty toner drukarski - wydruki raportów, kontrola procesów; odpady z zużytych elementów układów elektronicznych urządzeń technologicznych - izolatory sond, trolei, zasilania maszyn piecowych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H Stan skupienia - stały; barwa: biała; ciężar nasypowy 1,5 g/cm ³ ; gęstość ok. 2,0 g/cm ³ ; skład: kaolin, tlenki glinu i magnezu; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
22.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	120	odpady (osady nieorganiczne z czyszczenia zbiorników) z instalacji wytwórni kwasu siarkowego oraz amoniakalni P3.1	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w szczelnych pojemnikach na podłożu utwardzonym w miejscu powstawania do czasu przekazania odpadów do procesów przetworzenia	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość - do 3 g/cm ³ , barwa - szara, uwodnienie ok. 40% skład: Fe ₂ (SO ₄) ₃ , FeSO ₄ , CaSO ₄ , elementy korozji, pH ~7 (po neutralizacji wapnem) nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
23.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie-metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	30000	odpady remontowe instalacji pieców koksowniczych i odmrażalni węgla nr 1 i 2	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w pojemnikach na podłożu utwardzonym w miejscu powstawania do czasu przekazania odpadów do odbiorcy zewnętrznego np. w zbiornikach betonowych wydziału piecowni przy bat. 3 i bat. 9	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość 0,9 - 2,38 g/cm ³ , barwa - brązowo - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ ; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – <u>z bieżącej konserwacji</u>	10000	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węgl pochodnych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; ciężar nasypowy - b.d., barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – z bieżącej konserwacji	30000	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość ok. 2g/cm ³ , barwa - szara; skład: Ca O, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
26.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z bieżącej konserwacji	100	odpady z modernizacji i remontów obudowy nośnic, chłodni wentylatorowych, sterowni maszyn i urządzeń, przenośniki taśmowe	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady stałe z tworzyw sztucznych, różna wielkość i forma, stan skupienia - stały; barwa - zależna od tworzywa; ciężar nasypowy ok. 0,7g/cm ³ ; gęstość 1,02-1,14 g/cm ³ ; skład: polietylen, polipropylen, polistyren; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
27.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z bieżącej konserwacji	10	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
28.	17 04 02	Aluminium – z bieżącej konserwacji	10	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpadowe elementy zawierające aluminium, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
29.	17 04 03	Ołów – z bieżącej konserwacji	4	z instalacji wytwórni kwasu siarkowego	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpadowe elementy zawierające ołów, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
30.	17 04 05	Żelazo i stal – z bieżącej konserwacji	17000	remonty instalacji i urządzeń, konstrukcje nośne elementów elektrycznych, wymiana elementów konstrukcji przenośników taśmowych, przesypów lejów, oporęczowania, zapór koksu	Odpady magazynowane są na terenie zakładu w pojemnikach na podłożu utwardzonym w miejscu powstania do czasu przekazania odpadów do odbiorcy zewnętrznego np. w zbiornikach betonowych wydziału piecowni przy bat. 3 i bat. 9	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - szara; gęstość ok. 7,8 g/cm ³ ; temperatura topnienia ok.. 1400-1600°C skład: Fe, Fe ₂ O ₃ , Fe O oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
31.	17 04 07	Mieszaniny metali [złom metali kolorowych] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	200	remonty instalacji i urządzeń, elementy układów elektrycznych maszyn	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - srebrzysto - szara lub miedziana; gęstość Al - 2,6 g/cm ³ , Cu - 8,7 g/cm ³ ; temperatura topnienia Al - 660°C, Cu - 1100°C; skład: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki, złom aluminium - około 98% Al; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	instalacje elektroenergetyczne, obwody sterowania i zasilania instalacji	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedzianych, np. w izolacji w polietylenie sieciowym
33.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	750	wymiana zużytych kruszyw torów jezdnych maszyn	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość 3,14 g/cm ³ , ciężar nasypowy 1900 kg/m ³ , barwa - szara; uziarnienie - poniżej 30 mm; skład: bazalt, granit (SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , Ca O, Mg O, Na ₂ O, K ₂ O nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
34.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	15	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węgl pochodnych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów, stan skupienia - stały; gęstość ok. 2 g/cm ³ , barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
35.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna) – z <u>bieżącej konserwacji</u>	85	odpady z wymiany uszczelnień: osprzęt górny i boczny pieców koksowniczych, remonty bieżące urządzeń instalacji koksowniczych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Włóknisty materiał ceramiczny, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia, stan skupienia - stały; gęstość ok. 0,1 g/cm ³ , barwa - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
Elektrociepłownia i składowisko odpadów w Januszkowicach							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	wymiana oleju w przekładniach, pompach, agregat spawalniczy, wózki widłowe, kosiarki spalinowe do utrzymania terenów zielonych składowiska odpadów, turbiny parowe na wydziale elektrociepłowni II	Odpad magazynowany jest w opisanych pojemnikach metalowych (beczkach 200 litrowych) w pomieszczeniu gospodarki olejowej o szczelnej betonowej powierzchni z wentylacją naturalną, olej turbinowy magazynowany jest w podziemnym szczelnym metalowym zbiorniku oleju zużytego o pojemności 20m ³ na wydziale elektrociepłowni II, przekazywany do odbiorcy zewnętrznego	odzysk	Stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowy, czarny; gęstość ok..0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B, łatwopalne
2.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	prace konserwacyjne transformatorów elektrycznych zlokalizowanych w rozdzielniach instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	Stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowy, czarny; gęstość ok. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B, łatwopalne
3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – z <u>bieżącej konserwacji</u>	0,5	opakowania po substancjach stosowanych na instalacji Elektrociepłowni do korekcji wody chłodzącej i kotłowej, pojemniki po farbach, rozpuszczalnikach, inne środki chemiczne stosowane do prac remontowych i kontroli jakości	Odpad magazynowany jest w miejscu powstawania w wydzielonym miejscu, w opakowaniu firmowym, na szczelnej utwardzonej powierzchni do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały(opakowania) lub ciekły (pozostałości w opakowaniach); barwa - różna, przeważająca biała, szara, czarna lub brązowa, posiadają właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych. H3-B łatwopalne, H5 szkodliwe, H6 toksyczne, H8 żrące. Ciecze bezbarwna lub niebieskawa o charakterystycznym dla alkoholu zapachu, gęstość - 0,89g/cm ³ , temp wrzenia ok 77°C, temperatura samozapłonu >220°C, produkt wysoce łatwopalny, wodny roztwór etanolu skażonego ketonem metylowym, metanolu, benzoesanu denaturium.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania – <u>z bieżącej konserwacji</u>	8	zużyte filtry gazowe powstają podczas wymiany na Stacji Redukcyjno - Pomiarowej Gazu na Elektrociepłowni II; zanieczyszczone czyściwo po czyszczeniu urządzeń podczas prac remontowych instalacji Elektrociepłowni	Magazynowane w zamykanych pojemnikach (kontenerach 1100 litrów) postawionych w ogrodzonym terenie stacji SRPG, filtry olejowe po demontażu są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów: 15 02 02* - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki). Magazynowane w miejscu powstawania w opisanych szczelnych skrzyniach metalowych, w opisanych workach papierowych z wkładem foliowym; odpad jest magazynowany w magazynie utrzymania ruchu i remontów: 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, odpad jest magazynowany w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - brązowa, skład: papier wzmocniony metalem, nasycony naftalenem, smołą, benzolem, siarkowodorem, amoniakiem; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 – toksyczne; Stan skupienia - stały; barwa - zależna od koloru materiału i zanieczyszczenia; gęstość ok. 0,3g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna, oleje smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H5 -szkodliwe, H3-A – wysoce łatwopalne
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	1	lampy oświetleniowe instalacji technologicznych, terminale do kontroli procesu technologicznego instalacji Elektrociepłowni	Odpad magazynowany jest w wydzielonym zamkniętym pomieszczeniu, w kartonowych opisanych pojemnikach, odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów: zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12, odpad jest magazynowany na podłożu betonowym w pojemnikach lub kartonach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - biała; skład: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
6.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	10	wózki akumulatorowe i wózki widłowe do prac remontowych instalacji Elektrociepłowni, zasilanie awaryjne układów regulacji prądu stałego instalacji Elektrociepłowni	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Postać stała, różna wielkość, duże baterie (również akumulatory) stosowane np. w samochodach, czasem zawierają ciecz w zamkniętych lub półzamkniętych komorach, stosunkowo ciężkie, kolor głównie czarny, biały, lekko szary; reaktywność - elektrolit silnie reaguje z zasadami; skład: tlenki i siarczany ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń elektrociepłowni)	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu przekazywane są do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Źródła prądu stałego do wielu zastosowań np. baterie lub akumulatory, stan skupienia - stały; barwa - różne kolory; reaktywność - elektrolit silnie reaguje z kwasami; skład: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
8.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (podkłady kolejowe)	370	remont torowisk i bocznic na Stacji demineralizacji wody i maszynowni Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym lub w magazynie utrzymania ruchu i remontów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość 0,4 - 0,9 g/cm ³ , barwa - ciemnobrązowa lub czarna; skład: drewno sosnowe lub dębowe impregnowane olejem K1; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne
9.	10 01 01 ¹	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04)	15000	ze spalania węgla energetycznego; kotły parowe OPG140 szt.3 zlokalizowane na Elektrociepłowni II	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - ciecz (zawiesina); gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - szara, uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania, skład suchej masy: SiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , Al ₂ O ₃ , CaO, MgO, P ₂ O ₅ , Na ₂ O, K ₂ O, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
10.	19 09 02 ¹	Osady z klarowania wody	3000	z procesu uzdatniania wody przemysłowej do celów chłodniczych zakładu	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - ciecz (szlam); gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - jasno-brązowa; uwodnienie - ok. 95% (w miejscu powstawania), skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ , CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
11.	19 09 03 ¹	Osady z dekarbonizacji wody [osady z dekarbonizacji]	5000	podczas odmulania akceleratorów instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - ciecz; gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - brązowo-pomarańczowa, uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania, skład: CaCO ₃ , Mg(OH) ₂ , CaSO ₄ , Fe ₂ O ₃ *n H ₂ O; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
12.	19 09 06 ¹	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	5000	podczas regeneracji wymienników jonitowych zlokalizowanych na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - ciecz; gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - szara, uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania, skład: sole zawierające głównie jony: Na ⁺ , Ca ⁺² , Mg ⁺² , SO ₄ ⁻² , SiO ₂ -2, Cl ⁻ ; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
13.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady – z <u>bieżącej konserwacji</u>	20	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel, krążniki gumowe, sita gumowe	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,7 g/cm ³ ; skład: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
14.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady [zużyte sznury i płyty uszczelniające] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	remonty urządzeń Elektrociepłowni: uszczelnienie pomp, zasuw, zbiorników, połączenia kotłownicze rurociągów	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,7 g/cm ³ ; skład: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
15.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady – z <u>bieżącej konserwacji</u>	50	przenośniki transportowe taśmowe do transportu węgla energetycznego	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,5 g/cm ³ ; skład: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
					utwardzonym		do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
16.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych - z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	opakowania części lub urządzeń zamiennych do remontu instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady z tworzywa sztucznego w postaci stałej, polimery najczęściej stosowane jako pianka polistyrenowa, kolor różny, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
17.	15 01 03	Opakowania z drewna	750	opakowania drewniane, palety, skrzynie po częściach zamiennych	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpady stałe o różnej wielkości, kolor brązowy; gęstość ok. 0,9g/cm ³ ; skład: celuloza, chemielulozy, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
18.	15 01 04	Opakowania z metali - z <u>bieżącej konserwacji</u>	0,5	opakowania części lub urządzeń zamiennych do remontu elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Metalowe opakowania po zużytych materiałach, stan skupienia - stały; barwa - szara; gęstość ok. 7,8 g/cm ³ ; temperatura topnienia ok. 1400-1600°C skład: Fe, Fe ₂ O ₃ , Fe O oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
19.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	10	zużyta odzież ochronna pracowników Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamkniętych i opisanych boksach do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; kolor różny, czasem wielobarwne; gęstość ok. 0,1 g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna z domieszkami włókien syntetycznych; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
20.	16 01 03	Zużyte opony - z <u>bieżącej konserwacji</u>	20	zużyte opony wózków widłowych, platformowych, taczki przy transporcie materiałów remontowych Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Elastyczny materiał w postaci stałej, kolor szary, czarny; gęstość ok. 1,1g/cm ³ ; wartość opałowa 31500 do 36000 kJ/kg; skład: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid; nie posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – z bieżącej konserwacji	10	aparaty telefoniczne, radiotelefony kontrola urządzeń Elektrociepłowni i składowiska odpadów w Januszkowicach	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe, stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – z bieżącej konserwacji	9	części zużytych urządzeń elektrycznych i elektronicznych, zużyte tonery drukarki - kontrola procesu technologicznego Elektrociepłowni; porcelana elektrotechniczna z instalacji elektrycznych (transformatory i szyny) Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; Stan skupienia - stały; barwa: biała; ciężar nasypowy 1,5 g/cm ³ ; gęstość ok. 2,0 g/cm ³ ; skład: kaolin, tlenki glinu i magnezu; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy
23.	16 11 06	Oktładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów niemetalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 - z bieżącej konserwacji	5000	wymurówka - remont kotłów elektrociepłowni OPG140	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; gęstość 0,9 - 2,38 g/cm ³ , barwa - brązowo - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ ; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
24.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – z bieżącej konserwacji	3000	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; ciężar nasypowy - b.d., barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglano, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	7482	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; gęstość ok. 2g/cm ³ , barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniiany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
26.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z <u>bieżącej konserwacji</u>	40	odpady z remontów instalacji, w tym uszkodzone elektronarzędzia, aparatura, aparaty telefoniczne remontów i obsługi instalacji Elektrociepłowni, przenośniki taśmowe	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady stałe z tworzyw sztucznych, różna wielkość i forma, stan skupienia - stały; barwa - zależna od tworzywa; ciężar nasypowy ok. 0,7g/cm ³ ; gęstość 1,02-1,14g/cm ³ ; skład: polietylen, polipropylen, polistyren; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
27.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
28.	17 04 02	Aluminium – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	odpady elementów obwodów elektrycznych, szyn rozdzielczych maszyn i urządzeń instalacji technologicznych	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające aluminium, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
29.	17 04 03	Ołów – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	remont instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające ołów, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
30.	17 04 05	Żelazo i stal – z <u>bieżącej konserwacji</u>	8000	remonty kotłów, turbin, pomp, zbiorników, konstrukcji stalowych instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - szara; gęstość ok. 7,8 g/cm ³ ; temperatura topnienia ok. 1400-1600°C skład: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
31.	17 04 07	Mieszanki metali [złom metali kolorowych] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	30	remont instalacji Elektrociepłowni, elementy układów elektrycznych maszyn	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - srebrzysto - szara lub miedziana; gęstość Al - 2,6 g/cm ³ , Cu - 8,7 g/cm ³ ; temperatura topnienia Al - 660°C, Cu - 1100°C; skład: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki, złom aluminium - około 98% Al; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
32.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	prace remontowe instalacji elektrycznych na Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedzianych, np. w izolacji w polietylenie sieciowym
33.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 [odpady materiałów izolacyjnych - wełna mineralna] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	30	prace remontowe termoizolacyjne (np. rurociagi technologiczne, izolacja kotłowa, izolacja turbiny parowej) instalacji Elektrociepłowni	Odpad magazynowany jest w big-bagach na podłożu utwardzonym w miejscu remontu do czasu wywozu, miejsce jest każdorazowo wyznaczone w trakcie remontu na wydziale elektrociepłowni II do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Włóknisty materiał ceramiczny, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia, stan skupienia - stały; gęstość ok. 0,1 g/cm ³ , barwa - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
34.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	15	prace remontowo-budowlane instalacji Elektrociepłowni	Odpady magazynowane są w wyznaczonym opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów, stan skupienia - stały; gęstość ok. 2g/cm ³ , barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
35.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	500	filtry żwirowe na stacji demineralizacji wody Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II na posadzce betonowej w przyłomie do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; skład ziarnowy: 0-2 mm 50%, 2-4 mm 25%, 4-8 mm 25%, ciężar nasypowy ok. 1400 kg/m ³ , barwa: rdzawa lub szara, skład chemiczny: SiO ₂ - min 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
36.	19 09 04	Zużyty węgiel aktywny i antracytowy	25	Filtry F103, F111 na stacji oczyszczania kondensatu instalacji	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II w	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Materiał absorbcyjny w postaci stałej w formie proszku lub granulatu, np. węgiel kamienny o

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
				Elektrociepłowni	workach typu big-bag na stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej do czasu wywozu		dużej porowatości zanieczyszczony substancjami organicznymi z oczyszczania wody, kolor czarny, ciemnoszary.
37.	19 09 05	Nasycone lub zużyte żywice jonowymienne	150	Wymienniki jonitowe stacji demineralizacji wody, stacji oczyszczania kondensatu instalacji Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II w workach typu big-bag na stacji demineralizacji wody i stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej do czasu wywozu jej do utylizacji	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Postać stała, kolor różny, masy jonitowe są to syntetyczne związki organiczne, odporne na działanie kwasów, zasad, soli i większości rozpuszczalników organicznych nierozpuszczalne w wodzie. Forma fizyczna to kuliste perełki o średnicy 0,3-1,2 mm
38.	19 09 99 ¹	Inne nie wymienione odpady [osady rzeczne]	2000	baseny ujęcia wody powierzchniowej	Odpad nie jest magazynowany, bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	stan skupienia - ciecz (szlam); gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - brązowa, uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania, skład: piasek, szlam i gliny transportowane z wod, zawiesina zawierająca humusy, glinki i drobnoustroje; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
INSTALACJE POZOSTAŁE							
1.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	wymiana zużytych olejów z urządzeń instalacji sprężonego powietrza, oczyszczalni ścieków	Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów – mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowy, czarny; gęstość ok. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B łatwopalne
2.	13 02 06*	Syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	10,0	wymiana zużytych olejów z maszyn i urządzeń na instalacjach	Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów – syntetyczne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni	odzysk	stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowy, czarny; gęstość ok.. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
					betonowej z wentylacją naturalną		zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B łatwopalne
3.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych	10,0	zużyty olej z wyłączników olejowych i transformatorów, turbosprężarki powietrza, silników spalinowych	Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów – mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła nie zawierające związków chlorowcoorganicznych, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	stan skupienia - ciekły; barwa - ciemno brązowy, czarny; gęstość ok. 0,9 g/cm ³ ; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; reaktywność - może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H3-B łatwopalne
4.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	1,0	opakowania po substancjach stosowanych na instalacjach zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi np. klejami, farbami, po zalewach muf kablowych i innych, z kontroli jakości	Odpady są magazynowane w miejscu powstawania w magazynie odpadu 15 01 10* opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone, w wydzielonym miejscu, w opakowaniu firmowym, na szczelnej utwardzonej powierzchni do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwienie	szklane testy kuwetowe po oznaczeniach fotometrycznych, substancje chemiczne powstałe podczas reakcji przy myciu i trawieniu szkła laboratoryjnego
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania	10,0	zanieczyszczone czyściwo z remontów i serwisów maszyn i urządzeń na instalacjach, wymiana zużytych pochłaniaczy gazowych	Odpad jest magazynowany w magazynie utrzymania ruchu i remontów: 15 02 02* - sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. czyściwo, zużyte pochłaniacze przeciwgazowe) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, odpad jest magazynowany w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - zależna od koloru materiału i zanieczyszczenia; gęstość ok. 0,3g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna, oleje smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H5 -szkodliwe, H3-A - wysoce łatwopalne
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z bieżącej konserwacji	5,0	lampy oświetleniowe instalacji, ogniwa do kontroli procesu technologicznego instalacji	Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów: zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12,	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - biała; skład: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
					odpad jest magazynowany na podłożu betonowym w pojemnikach lub kartonach		H6 - toksyczne
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	0,2	zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w magazynie odpadu: 16 05 07 – Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne), odpad po neutralizacji jest magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu, w opakowaniu firmowym do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwienie	żrący, bardzo toksyczny, toksyczny, szkodliwy, drażniący, niebezpieczny dla środowiska, wysoce łatwopalny, utleniający. Przybliżony skład chemiczny: substancje nieorganiczne, substancje organiczne, kwasy nieorganiczne i ich sole, zasady, rozpuszczalniki, związki rtęci, tlenki. H8 -żrące, H6 - toksyczne
8.	16 05 07*	Zużyte nieorganiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne)	1,0	pomiary przewodności wody i pary, zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w magazynie odpadu: 16 05 08 - Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne), magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu w opakowaniu firmowym do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwienie	podczas wykonywania analiz używane są następująca związki chemiczne zaliczane do trucizn, a które tworzą mieszaniny i roztwory z następującymi substancjami cyjanek potasu, arsenian sodowy, chlorek rtęciowy, fluorek potasu, azotan rtęciowy H6 - toksyczne
9.	16 05 08*	Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne	1,0	zużyte i przeterminowane odczynniki chemiczne używane w kontroli jakości procesów technologicznych	Odpad jest magazynowany w magazynie odpadu: 16 05 08 - Zużyte organiczne chemikalia zawierające substancje niebezpieczne (np. przeterminowane odczynniki chemiczne), magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu w opakowaniu firmowym do czasu przekazania firmie zewnętrznej	odzysk lub/i unieszkodliwienie	do wykonywania analiz chemicznych jest wykorzystywany bezwodnik o-hydroksyrtęciowobenzoowy i inne. Powstałe na ich bazie związki chemiczne podczas oznaczeń analitycznych w postaci roztworów zawierają substancje niebezpieczne H6 - toksyczne
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z <u>bieżące</u> konserwacji	50,0	zyżyte ogniwa akumulatorów stacyjnych, systemy gwarantowanego zasilania, pojazdy akumulatorowe wykorzystywane do prac eksploatacyjno-remontowych instalacji	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	postać stała, różna wielkość, duże baterie (również akumulatory) stosowane np. w samochodach, czasem zawierają ciecz w zamkniętych lub półzamkniętych komorach, stosunkowo ciężkie, kolor głównie czarny, biały, lekko szary; reaktywność - elektrolit silnie reaguje z zasadami; skład: tlenki i siarczany ołowiu, ołów,

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
							kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
11.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5,0	mierniki, przyrządy pomiarowe, latarki, aparaty telefoniczne, radiotelefony (kontrola pracy urządzeń technologicznych), elektronarzędzia przenośne	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk lub/i unieszkodliwienie	źródła prądu stałego do wielu zastosowań np. baterie lub akumulatory, reaktywność - elektrolit silnie reaguje z kwasami; skład: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych H6 - toksyczne, H8 - żrące
12.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady [zużyte taśmy transportowe i krążniki gumowe] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	200	zużyte chodniki i sprzęt elektroizolacyjny stanowiący wyposażenie rozdzielni elektrycznych, remonty i wymiana taśm transportowych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,7 g/cm ³ ; skład: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
13.	07 07 99	Inne nie wymienione odpady [zużyte sznury i płyty uszczelniające] – z <u>bieżącej konserwacji</u>	255	z prac remontowych na połączeniach kotłowych, dławicach armatury instalacji; zużyte chodniki i sprzęt elektroizolacyjny stanowiący wyposażenie rozdzielni elektrycznych, remonty i wymiana taśm transportowych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,7 g/cm ³ ; skład: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; Stan skupienia - stały; barwa - czarna; gęstość około 1,5 g/cm ³ ; skład: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
14.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych – z <u>bieżącej konserwacji</u>	5	opakowania z dostaw materiałów, maszyn i urządzeń dla instalacji	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady z tworzywa sztucznego w postaci stałej, polimery najczęściej stosowane jako pianka polistyrenowa, kolor różny, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
15.	15 01 03	Opakowania z drewna	1200	opakowania z dostaw materiałów, maszyn i urządzeń dla instalacji np. elementy konstrukcyjne dostarczane z aparaturą silnoprządową	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Odpady stałe o różnej wielkości, kolor brązowy; gęstość ok. 0,9g/cm ³ ; skład: celuloza, chemielulozy, pentozy, białka, ligniny, sole mineralne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
16.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	40	z wymiany granulatu na instalacjach stacji osuszania powietrza, układy stosowane przeciw zawilgoceniu oleju na transformatorach; odpady zużytej odzieży ochronnej pracowników instalacji zakładu; wymiana zużytych pochłaniaczy	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym Odpady są magazynowane w magazynie utrzymania ruchu i remontów, w plastikowych workach polietylenowych na utwardzonym podłożu w zamykanych i opisanych boksach do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwianie	stan skupienia - stały (granulat); gęstość ok. 0,7-0,8 g/cm ³ ; barwa - biała, uziarnienie ok. 2 - 3 mm, skład: SiO ₂ - 97%, Al ₂ O ₃ - 3%; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; stan skupienia - stały; kolor różny, czasem wielobarwne; gęstość ok. 0,1g/cm ³ ; skład: wełna, bawełna z domieszkami włókien syntetycznych; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
17.	16 01 03	Zużyte opony – z bieżącej konserwacji	100	zużyte opony wózków widłowych, platformowych i innych wykorzystywanych w transporcie materiałów i urządzeń remontowanych instalacji	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Elastyczny materiał w postaci stałej, kolor szary, czarny; gęstość ok. 1,1g/cm ³ ; wartość opałowa 31500 do 36000 kJ/kg; skład: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
18.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – z bieżącej konserwacji	150	odpady z układów elektronicznych i automatyki procesów sterowania maszyn i urządzeń - przetworniki pomiarowe, aparatura łączeniowa i pomiarowa, urządzenia elektryczne i elektroniczne aparatury sterującej, aparaty telefoniczne	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe, stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – z bieżącej konserwacji	70	odpady z elementów automatyki i procesów sterowania maszyn i urządzeń technologicznych - uszkodzone podzespoły elektroniczne, zużyty toner drukarski, kontrola procesów; odpady z zużytych elementów układów elektronicznych urządzeń technologicznych - izolatory wysokiego i niskiego napięcia	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H; Stan skupienia - stały; barwa: biała; ciężar nasypowy 1,5 g/cm ³ ; gęstość ok. 2,0 g/cm ³ ; skład: kaolin, tlenki glinu i magnezu; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
20.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – z bieżącej konserwacji	10000	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; gęstość 0,9 - 2,38 g/cm ³ , barwa - brązowo - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , CaO, TiO ₂ ; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
21.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – z bieżącej konserwacji	1980	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Stan skupienia - stały; ciężar nasypowy - b.d., barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliny; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
22.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z bieżącej konserwacji	30	zużyty sprzęt chroniący przed upadkiem z wysokości, zużyta aparatura silnoprądowa, inne obudowy, przenośniki taśmowe	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwianie	odpady stałe z tworzyw sztucznych, różna wielkość i forma, stan skupienia - stały; barwa - zależna od tworzywa; ciężar nasypowy ok. 0,7 g/cm ³ ; gęstość 1,02-1,14 g/cm ³ ; skład: polietylen, polipropylen, polistyren; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
23.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z bieżącej konserwacji	5	aparatura kontrolno-pomiarowa, impulsy i taśmy pomiarowe, szynoprzewody i kable elektroenergetyczn	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu	odzysk	Odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
				e, uzwojenia maszyn i instalacji elektrycznych	utwardzonym		
24.	17 04 02	Aluminium – z bieżącej konserwacji	5	osłony aparatury akp, obudowy aparatów, impulsy pomiarowe, korytka elektryczne, szynoprzewody i kable elektroenergetyczne, uzwojenia maszyn i instalacji elektrycznych, prace izolacyjne	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpadowe elementy zawierające aluminium, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
25.	17 04 03	Ołów – z bieżącej konserwacji	2	elementy wyposażenia muf - instalacje elektryczne	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpadowe elementy zawierające ołów, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
26.	17 04 05	Żelazo i stal – z bieżącej konserwacji	5000	elementy i wyposażenie rozdzielni elektrycznych, konstrukcje: szaf, tras pomiarowych i impulsowych, elementy zaworów regulacyjnych, śruby, kołnierze, inne remonty instalacji	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - szara; gęstość ok. 7,8 g/cm ³ ; temperatura topnienia ok. 1400-1600°C, skład: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatki stopowe: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
27.	17 04 07	Mieszanki metali [złom metali kolorowych] – z bieżącej konserwacji	53	kable elektryczne i elektroenergetyczne z osłonami, inne remonty i obróbki	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Stan skupienia - stały; barwa - srebrzysto - szara lub miedziana; gęstość Al - 2,6 g/cm ³ , Cu - 8,7 g/cm ³ ; temperatura topnienia Al - 660°C, Cu - 1100°C; skład: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki, złom aluminium - około 98% Al; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
28.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z bieżącej konserwacji	5	instalacje elektroenergetyczne, obwody sterowania i zasilania instalacji	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedzianych, np. w izolacji w polietylenie sieciowanym

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
29.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 [odpady materiałów izolacyjnych - wełna mineralna] – z bieżącej konserwacji	65	zużyty materiał izolacyjny z prac remontowych izolacji termicznych na ciepłociągach	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Włóknisty materiał ceramiczny, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia, stan skupienia - stały; gęstość ok. 0,1g/cm ³ , barwa - szara; skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
30.	17 09 04	Zmieszane odpady z budowy, remontów i demontażu inne niż wymienione w 17 09 01, 17 09 02 i 17 09 03– z bieżącej konserwacji	15	odpady remontowe instalacji oczyszczalni ścieków, ujęcia wody, sprężonego powietrza i innych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów, stan skupienia - stały; gęstość ok. 2 g/cm ³ , barwa - szara; skład: CaO, SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , MgO, krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
31.	19 08 01	Skratki	690	odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków na podłożu utwardzonym a następnie przekazywany do uprawnionego posiadacza odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	stan skupienia - stały; uwodnienie – poniżej 60%, gęstość ok. 1 g/cm ³ , barwa - niejednorodna; skład: tekstylia, papiery, tworzywa sztuczne, gałęzie, puszki itp.; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
32.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1150	odpady z procesu mechanicznego oczyszczania ścieków	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków na podłożu utwardzonym a następnie przekazywany do uprawnionego posiadacza odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	stan skupienia - stały; uwodnienie - poniżej 60%, barwa - szaro-czarna; skład: SiO ₂ - 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
33.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan uwodniony	z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w kontenerach typu KP-7 w miejscu powstania na terenie oczyszczalni ścieków na podłożu utwardzonym a następnie przekazywany do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszkodliwienie	płynna masa o brunatnym zabarwieniu złożone ze stałych cząstek organicznych i wody o uwodnieniu od 80 % do 96 %

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość Mg/rok	Źródło powstawania odpadów	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposoby gospodarowania odpadami	Podstawowy skład chemiczny i właściwości
1	2	3	4	5	6	7	8
34.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony	z oczyszczania ścieków przemysłowych	Odpad jest magazynowany w miejscu powstania (w zbiornikach technologicznych oczyszczalni ścieków) do czasu przekazania do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszkodliwianie	Wydzielone frakcje smołowe i olejowe wraz z ciałami stałymi takimi jak koksik, węgiel i piasek. Reaktywność poniżej normalnej, uwodnienie ok. 95 % barwa brunatnoczarna
35.	19 09 01	Odpady stałe ze wstępnej filtracji i skratki	500	z wymiany zużytych złóż filtrów wodnych	Odpady są magazynowane w miejscu powstania do czasu wywozu na podłożu utwardzonym na stacji uzdatniania wody	odzysk lub/i unieszkodliwianie	stan skupienia - stały; skład ziarnowy: 0-2 mm 50%, 2-4 mm 25%, 4-8 mm 25%, ciężar nasypowy ok. 1400 kg/m ³ , barwa: rdzawa lub szara, skład chemiczny: SiO ₂ - min 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
36.	19 09 02 ¹	Osady z klarowania wody	1000	z procesu uzdatniania wody w stacji uzdatniania wody	Bezpośrednio po wytworzeniu odpady kierowane są hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	stan skupienia - ciecz (szlam); gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - jasnobrązowa; uwodnienie - ok. 95% (w miejscu powstawania), skład: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ O, CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje, nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
37.	19 09 99 ¹	Inne nie wymienione odpady	2000	osady rzeczne z basenów ujęcia wody powierzchniowej	Bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest na teren zakładu a następnie hydrotransportem na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwianie	stan skupienia - ciecz (szlam); gęstość ok. 1,0 g/cm ³ ; barwa - brązowa, uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania, skład: piasek, szlam i l gliny transportowane z wód, zawiesina zawierająca, humusy, glinki i drobnoustroje; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)

¹ – rodzaje odpadów wytwarzanych powtórnie w związku z wydobyciem odpadów na składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach

Odpady wydobyte ze składowiska odpadów planuje się zagospodarować u odbiorcy zewnętrznego: w procesie produkcyjnym, jako budulec w infrastrukturze drogowej lub jako inny proces odzysku, zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy o odpadach.

Wydobycie odpadów będzie prowadzone przy użyciu mobilnych maszyn roboczych. Następnie odpady zostaną załadowane na samochody ciężarowe i przetransportowane do miejsca ich zagospodarowania. Głównym celem wydobycia odpadów i wtórnego ich wytworzenia będzie pozyskanie miejsca do dalszego składowania odpadów oraz pośrednio uzyskanie materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania w procesie produkcyjnym.

Odpady przekazywane do zagospodarowania innym posiadaczom będą transportowane środkami firm zewnętrznych, posiadające stosowne zezwolenia, zgodnie z obowiązującymi przepisami. ”

8. Treść zawarta w punkcie II.3.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
Źródła typu budynek - Instalacja pieców koksowniczych			
Węglownia			
1	Przemiałownia baterii 7, 8, 11, 12	8	1
2	Stacja przesyłowa A bat. 7, 8, 11, 12	8	1
3	Stacja przesyłowa B bat. 7, 8, 11, 12	8	1
4	Stacja przesyłowa F bat. 7, 8, 11, 12	8	1
5	Zbiorniki magazynująco-dozujące bat. 7, 8, 11, 12	8	1
6	Wieża węglowa 4	8	30 min
7	Stacja rozrządowa 1	8	30 min
8	Wieża węglowa 6	8	30 min
9	Stacja przesyłowa 4	8	30 min
10	Budynek wyrotnicy wagonowe	8	1
11	Wieża węglowa 3	8	30 min
12	Wieża węglowa 2	8	30 min
13	Budynek mieszalni III stacja I	8	30 min
14	Budynek mieszalni III stacja II	8	30 min
15	Budynek zbiorników magazynowo-dozujących bat. 3-6	8	1
16	Przemiałownia baterii	8	1
17	Przemiałownia baterii W25A/W25B	8	1
18	Przenośnik- bębny zwrotne bat. 3-6	8	1
19	Stacja przesyłowa A bat. 3-6	8	1
20	Stacja przesyłowa B bat. 3-6	8	1
Piecownia I			
1	Przepompownia wieży gaszenia 2	8	1
2	Przepompownia wieży gaszenia 3	8	1
3	Przepompownia wieży gaszenia 4	8	1
4	Wieża gaszenia baterii 2	4	15min
5	Wieża gaszenia baterii 3	4	15min
6	Wieża gaszenia baterii 4	4	15min
7	Sortownia koksu nr 2	8	1

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
Piecownia II			
1	Przepompownia wieży gaszenia baterii 12	8	1
2	Przepompownia wieży gaszenia baterii 11	8	1
3	Przepompownia wieży gaszenia baterii 8	8	1
4	Przepompownia wieży gaszenia baterii 7	8	1
5	Przepompownia	8	1
6	Wieża gaszenia baterii 12	4	15 min
7	Wieża gaszenia baterii 11	4	15 min

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
8	Wieża gaszenia baterii 8	4	15 min
9	Wieża gaszenia baterii 7	4	15 min
10	Sortownia III	8	1
11	Stacja rozrządowa 2 – sortownia III	8	1
Węglpochodne			
1	Budynek dla instalacji uzysku azotu	6	15 min
2	Pompownia magazynu smoły i benzolu P3.2	8	1
3	Pompownia wody P6	8	1
4	Chłodnia wentylatorowa obieg IXa	8	1
5	Chłodnia wentylatorowa obieg IXb	8	1
6	Chłodnia wentylatorowa obieg X	8	1
7	Chłodnia wentylatorowa obieg XI	8	1
8	Hala ssaw P3.2	8	1
9	Pompownia wody pogażowej – kondensacja P3.2	8	1
10	Pompownia hydroiniekcji P3.2	8	1
11	Pompownia absorpcji P3.2	8	1
12	Pompownia benzolowni - hala	8	1
13	Pompownia benzolowni - wiata	8	1
14	Hala sprężarek gazu II	8	1
15	Pompownia wody obiegowej P9	8	1
16	Budynek regeneracji - I	8	1
17	Hala sprężarek gazu I	8	1
18	Chłodnice końcowe gazu – pompownia P3.1	8	1
19	Chłodnia wentylatorowa obieg V	8	1
20	Chłodnia wentylatorowa obieg VI	8	1
21	Chłodnia wentylatorowa obieg VII	8	1
22	Pompownia wody nr 3	8	1
23	Pompownia wody nr 4	8	1
24	Hala ssaw P3.1	8	1
25	Pompownia kondensacji P3.1	8	1
26	Pompownia odsmalania P3.1	8	1
Źródła typu budynek - Elektrociepłownia			
1	Stacja redukcji pary - I	8	1
2	Elektrociepłownia	8	1
3	Chłodnia wentylatorowa TG3 – 4 celkowa	8	1
4	Chłodnia wentylatorowa TG1, TG2 – 2 celkowa	8	1
5	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu	8	30 min
6	Budynek stacji transformatorowej	8	1
Źródła punktowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Piecownia I			
1	Wsadnica baterii 3	8	36min
2	Wsadnica baterii 4	8	36min
3	Wsadnica baterii 5	8	36min
4	Wsadnica baterii 6	8	36min
5	Wóz przelotowy baterii 3	1h 12min	4 min
6	Wóz przelotowy baterii 4	1h 12min	4 min
7	Wóz przelotowy baterii 5	1h 12min	4 min
8	Wóz przelotowy baterii 6	1h 12min	4 min
9	Wóz przerzutowy baterii 3	1h 12min	4 min
10	Wóz przerzutowy baterii 4	1h 12min	4 min

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
11	Wóz przerzutowy baterii 5	1h 12min	4 min
12	Wóz przerzutowy baterii 6	1h 12min	4 min
Piecownia II			
1	Wypycharka baterii 12	6h 40min	25 min
2	Wypycharka baterii 11	6h 40min	25 min
3	Wypycharka baterii 8	6h 40min	25 min
4	Wypycharka baterii 7	6h 40min	25 min
5	Wóz zasypowy baterii 12	6h 40min	25 min
6	Wóz zasypowy baterii 11	6h 40min	25 min
7	Wóz zasypowy baterii 8	6h 40min	25 min
8	Wóz zasypowy baterii 7	6h 40min	25 min
9	Wóz przelotowy baterii 12	2	7 min
10	Wóz przelotowy baterii 11	2	7 min
11	Wóz przelotowy baterii 8	2	7 min
12	Wóz przelotowy baterii 7	2	7 min
13	Stacja odpylania gazu bat. 11-12	4	30min
14	Stacja odpylania gazu bat. 7-8	4	30min
Węgl pochodne			
1	Pompa instalacji amoniakalnej I P3.2	8	1
2	Pompa instalacji amoniakalnej II P3.2	8	1
3	Pompa instalacji amoniakalnej III P3.2	8	1
4	Pompa instalacji amoniakalnej IV P3.2	8	1
5	Pompa instalacji amoniakalnej V P3.2	8	1
6	Pompa instalacji amoniakalnej VI P3.2	8	1
7	Pompa próżniowa PR75 - I	8	1
8	Pompa próżniowa PR75 - II	8	1
9	Sprężarka gazu WKS 1	8	1
10	Sprężarka gazu WKS 2	8	1
11	Pompa odkwaszacza - I	8	1
12	Pompa odkwaszacza - II	8	1
13	Chłodnice końcowe - zamknięcia P3.1	8	1
14	Pompy odbieralnikowe - kondensacji	8	1
15	Pompownia hydroinżekcji bat. 3-6	8	1
Źródła punktowe - Elektrociepłownia			
1	Wentylator powietrza 3WP1/3WP2	8	1
2	Wentylator spalin 3WS1/3WS2	8	1
3	Wentylator powietrza 1WP1/1WP2	8	1
4	Wentylator powietrza 2WP1/2WP2	8	1
5	Wentylator spalin 1WS1/1WS2	8	1
6	Wentylator spalin 2WS1/2WS2	8	1
7	Stacja redukcyjno-pomiarowa gazu - spust gazu	8	1
Źródła liniowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Węglownia			
1	Taśmociąg T-20	8	1
2	Taśmociąg 149	8	30min
3	Taśmociąg 749	8	30min

Czas pracy zakładu podany w godzinach odniesienia, tj. dla 8h w porze dziennej i dla 1 h w porze nocnej.

9. W tabeli zawartej w punkcie II.3.2. pozwolenia pn. „Wielkości dopuszczalne poziomu hałasu poza zakładem w odniesieniu do rodzajów terenów normowanych”, treść zawarta w wierszu pierwszym, kolumnie trzeciej otrzymuje brzmienie:

„Opis terenu wg tabeli nr 1 załącznika do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 r. (Dz. U. z 2014 r., poz. 112).”

10. Punkt III. pozwolenia pn. „Warunki prowadzenia działalności w zakresie odzysku i unieszkodliwiania odpadów”, otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„III. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów

1. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów - odzysku odpadów

1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez odzysk – R3 - recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania) oraz poprzez proces odzysku – R13 magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), określone zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z 14 grudnia 2012 r.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Procesy odzysku - instalacje przetwarzania odpadów
1	2	3	4	5
1.	05 06 99	Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla (odpady własne lub przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	500	Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11 (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków)	5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan uwodniony	Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13 (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków)	2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony	Proces odzysku R3 – instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
4.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	1200	Proces odzysku R3 – instalacja węglopochodnych – dozowanie do procesu technologicznego węglopochodnych
5.	16 81 01*	Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń losowych (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	1000	Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Procesy odzysku - instalacje przetwarzania odpadów
1	2	3	4	5
6.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	500	Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
7.	05 06 03*	Smoła koksownicza (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	500	Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
8.	19 08 01	Skratki (odpady wytwarzane na zakładowej oczyszczalni ścieków)	690	Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników (odpady wytwarzane w zakładowej oczyszczalni ścieków)	1150	Proces odzysku R3 - instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni
10.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11 (odpady przyjmowane z zewnątrz do procesu odzysku)	10000	Proces odzysku R3 - Instalacja przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na wydziale węglowni i proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 - R12

Uwaga: łączna roczna ilość odpadów przetwarzanych w procesie odzysku R3 w ciągu roku na terenie ArcelorMittal Poland S. A. Oddział w Zdzeszowicach nie może przekroczyć 292 500 Mg/rok.

Objaśnienia:

Proces odzysku R3 – recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach;

Proces odzysku R13 - magazynowanie odpadów poprzedzające którykolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1 – R12 (z wyjątkiem wstępnego magazynowania u wytwórcy odpadów), zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z 14 grudnia 2012 r. o odpadach.

1.2. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w instalacjach położonych w Zdieszowicach na terenie Spółki ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Zdieszowicach przy ul. Powstańców Śląskich 1, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.

1.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
1.	05 06 99	Inne odpady z procesów chemicznej przeróbki węgla	500	Odpad jest magazynowany w miejscu wytworzenia w pojemnikach operacyjnych a następnie transportowany bezpośrednio do punktów dozowania na instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wstępnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
2.	19 08 12	Szlamy z biologicznego oczyszczania ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 11	5750 Mg stan suchy, 10000 Mg stan uwodniony	Odpad jest magazynowany w miejscu wytworzenia w kontenerach KP-7 a następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników wstępnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
3.	19 08 14	Szlamy z innego niż biologiczne oczyszczanie ścieków przemysłowych inne niż wymienione w 19 08 13	2300 Mg stan suchy, 18000 Mg stan uwodniony	Odpad jest magazynowany w miejscu wytworzenia w zbiornikach technologicznych oczyszczalni a następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch zbiorników o pojemności 10 m ³ każdy znajdujących się na wydz. Węglowni. Zbiorniki są przeponowo ogrzewane, mieszanie osadów w zbiornikach prowadzi się sprężonym powietrzem. Odpady w postaci zawiesiny dozuje się do mieszanki wsadowej na przenośniku taśmowym nr Wz-8A i Wz-8B.
4.	05 06 80*	Odpady ciekłe zawierające fenole (kondensaty gazowe)	1200	Kondensaty gazowe z miejsca powstania są dostarczane za pomocą sprzętu specjalistycznego (autocysterny) i bezpośrednio wprowadzane do wstępnej instalacji oddziału węglowod. nr 13 i 14 na instalacji oddziału węglowod. skąd są bezpośrednio dozowane do dalszego przerobu wraz z kondensatami wodno-smołowymi z procesu oczyszczania gazu koksowniczego.
5.	16 81 01*	Odpady organiczne z awarii, wypadków i zdarzeń losowych	1000	Odpady z miejsca powstania są dostarczane specjalistycznym sprzętem do instalacji odzysku do wsadu węglowego.

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				Instalacja składa się z dwóch, podgrzewanych zbiorników węglnych, usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
6.	05 01 03*	Osady z dna zbiorników	500	Odpady z miejsca wytworzenia są dostarczane specjalistycznym sprzętem do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch, podgrzewanych zbiorników węglnych, usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
7.	05 06 03*	Smoła koksownicza	500	Odpady z miejsca wytworzenia są dostarczane specjalistycznym sprzętem do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch, podgrzewanych zbiorników węglnych, usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
8.	19 08 01	Skratki	690	Odpad jest magazynowany w miejscu wytwarzania w kontenerach KP-7 a następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników węglnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
9.	19 08 02	Zawartość piaskowników	1150	Odpad jest magazynowany w miejscu wytwarzania w kontenerach KP-7 a następnie transportowany bezpośrednio do instalacji odzysku do wsadu węglowego. Instalacja składa się z dwóch podgrzewanych zbiorników węglnych usytuowanych nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538, z których następuje dozowanie odpadu do wsadu węglowego.
10.	10 02 12	Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11	10000	Odpady będą magazynowane luzem w miejscu składowania węgla na składowiskach technologicznych wydziału węglowni. Przygotowanie mieszanki węglowej do koksowania z odzyskiem tego odpadu będzie prowadzona poprzez usypywanie poziomych warstw węgla kamiennego i warstw odpadu, przy czym grubość warstw węgla kamiennego do grubości warstwy odpadów powinna kształtować się w przedziale od 100:10 do 100:30. Po przygotowaniu przyzmy warstw węgla kamiennego i odpadów mieszanka ta będzie dozowana do innych węgla w

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do odzysku Mg/rok	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
1	2	3	4	5
				ramach dalszych etapów komponowania mieszanki węglowej.

1.4. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia, a w uzasadnionych przypadkach także godzinowej mocy przerobowej

Przetwarzanie odpadów poprzez odzysk odpadów odbywa się w instalacjach położonych w Zdziechowicach przy ul. Powstańców Śląskich na terenie Spółki ArcelorMittal Poland S.A.

Przetwarzanie odpadów poprzez wykorzystanie odpadów realizowane jest na:

- instalacji dozowania odpadów wykorzystywanych do preparacji wsadu węglowego przed koksowaniem w postaci osadów płynnych (o uwodnieniu ok. 95%) - w procesie odzysku R3, o maksymalnej mocy przerobowej 32 000 Mg/rok;

Instalacja dozowania odpadów składa się ze zbiorników o pojemności 9 m³ każdy, usytuowanych w rejonie taśm nr Wz-8A i Wz-8B na wydziale węglowni. Osady w postaci zawiesiny są dozowane ze zbiornika z płynną regulacją za pomocą zaworu regulacyjnego do mieszanki wsadowej transportowanej przenośnikiem taśmowym. Dozowanie osadów odbywa się automatycznie i jest sterowane przez układ regulacji wilgotności mieszanki wsadowej.

- instalacji do preparacji wsadu węglowego przed koksowaniem w postaci osadów odwodnionych (ok. 15% suchej masy) - w procesie odzysku R3, o maksymalnej mocy przerobowej 80 000 Mg/rok;

Instalacja ta usytuowana jest nad przenośnikami taśmowymi nr T-147 i T-538 na wydziale węglowni i składa się z leja zasypowego o pojemności ok. 3 m³ ogrzewanego przepływem parą wodną, zaopatrzonego w dolnej części w przenośnik ślimakowy napędzany silnikiem elektrycznym. Dostarczane do zbiornika odpady są ogrzewane, a następnie w stanie półpłynnym transportowane na taśmociąg ze wsadem węglowym kierowanym do baterii koksowniczych. Wydajność przenośników taśmowych nr T-147 i T-538 wynosi 1200 Mg/h.

- instalacji odzysku węglopochodnych – w procesie odzysku R3 - na instalacji węglopochodnych o maksymalnej mocy przerobowej 2500 Mg/rok;

Odpady kierowane do odzysku węglopochodnych dostarczane sprzętem specjalistycznym (autocysterny) wprowadzane są bezpośrednio do technologicznych zbiorników wgłębnych nr 13 i 14 na oddziale węglopochodnych o pojemności 50 m³ a następnie tłoczone pompami o wydajności do 100 m³/h do dalszego przerobu.

- instalacji przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni - w procesie odzysku R3, gdzie przygotowujący jest odpad 10 02 12 – odpad z uzdatniania wody chłodzącej inny niż wymieniony w 10 02 11, o maksymalnej mocy przerobowej 180 000 Mg/rok, a wydajność zwałowania wynosi 3800 Mg/h.

Odpady z uzdatniania wody chłodzącej inne niż wymienione w 10 02 11 o kodzie 10 02 12, poddawane będą procesowi odzysku R3 na terenie ArcelorMittal Poland S. A. Oddział w Zdziechowicach przy ul. Powstańców Śląskich.

Proces tej metody odzysku polegać będzie na wykorzystaniu przedmiotowego odpadu jako surowca żelazonośnego do przygotowania mieszanki węglowej do koksowania przy produkcji koks wielkopieczowego (metalurgicznego), w udziale wagowym do 1%. Odpad ten jest

dostarczany transportem samochodowym i/lub kolejowym na Wydział Węglowni, gdzie następuje przygotowanie mieszanki węglowej do baterii koksowniczych od nr 3 do nr 12.

Przygotowanie mieszanki węglowej do koksowania z odzyskiem cyt. powyżej odpadu, prowadzi się bezpośrednio na miejscu składowania węgla poprzez usypywanie poziomych warstw węgla kamiennego i warstw odpadów, przy czym grubość warstwy węgla do grubości warstwy odpadów powinna kształtować się w przedziale od 100:10 do 100:30. Po przygotowaniu przyzmy warstw węgla kamiennego i odpadów, dokonuje się dozowania tej mieszaniny do innych węgla wsadowych w takiej ilości, aby udział odpadu w mieszance węglowej kierowanej do baterii koksowniczych nie przekroczył 1 % wagowego.

Do przygotowania koksowniczej mieszanki węglowej z odzyskiem odpadu o kodzie 10 02 12, wykorzystuje się urządzenia węglowni związane z bateriami koksowniczymi od nr: 3 – 6, 7 -8 i 11 – 12, w których prowadzi się produkcję koksu hutniczego.

Odpady przewidziane do przetworzenia powinny być magazynowane w sposób nie powodujący uciążliwości dla środowiska oraz w sposób, który nie spowoduje zmiany właściwości odpadów.

2. Warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów - unieszkodliwiania odpadów

2.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania poprzez unieszkodliwianie na zakładowym składowisku odpadów popiołów i żużla w Januszkowicach, gm. Zdzieszowice - proces D5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów przewidzianych do unieszkodliwienia (D5) Mg/rok
1	2	3	4
1.	10 01 01	Żużle, popioły paleniskowe i pyły z kotłów (z wyłączeniem pyłów z kotłów wymienionych w 10 01 04) – mieszanki popiołowo-żużłowe	15 000
2.	19 09 02	Osady z klarowania wody	4 000
3.	19 09 03	Osady z dekarbonizacji wody	6 000
4.	19 09 06	Roztwory i szlamy z regeneracji wymienników jonitowych	5 000
5.	19 09 99	Inne nie wymienione odpady tj. osady rzeczne	2 000
6.	05 06 04	Odpady z kolumn chłodniczych (muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych)	2 500
łącznie			34 500

Uwaga: łączna roczna ilość odpadów składowanych w ciągu roku na terenie składowiska popiołów i żużli w Januszkowicach nie może przekroczyć 34 500 Mg/rok.

2.2. Miejsce przetwarzania odpadów:

Przetwarzanie odpadów odbywać się będzie w instalacji położonej na terenie składowiska odpadów w Januszkowicach, do których wnioskodawca posiada tytuł prawny.

Proces unieszkodliwiania odpadów prowadzi się na składowisku odpadów w Januszkowicach, które jest zlokalizowane w odległości ok. 2,5 km od Zakładu ArcelorMittal Poland S. A. Oddział w Zdzieszowicach. Eksploatacja składowiska będzie prowadzona zgodnie z „Instrukcją prowadzenia

składowiska odpadów w Januszkowicach” zatwierdzoną decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.7241.2.13.2013.JZ z dnia 13 marca 2014 r.

2.3. Wskazanie miejsca i sposobu magazynowania oraz rodzaju magazynowanych odpadów

Odpady kierowane do unieszkodliwienia na składowisko odpadów w Januszkowicach są kierowane bezpośrednio po ich wytworzeniu bez magazynowania.

2.4. Szczegółowy opis stosowanej metody lub metod przetwarzania, w tym wskazanie procesu przetwarzania zgodnie z załącznikami nr 2 do ustawy o odpadach oraz opis procesu technologicznego, w tym roczna moc przerobowa instalacji

Unieszkodliwianie odpadów (proces D5, zgodnie z załącznikiem nr 2 do ustawy o odpadach) jest prowadzone na własnym składowisku odpadów inne niż niebezpieczne i obojętne, zlokalizowanym w Januszkowicach.

Z instalacji na składowisko odpady transportowane są systemem hydrotransportu z zamkniętym obiegiem wody. Transport odpadów na składowisko, w postaci mokrej, odbywa się dwoma rurociągami. Składowisko składa się z dwóch kwater nr 1 i 2, które są rozdzielone istniejącą drogą z Januszkowic do Krasowej. Obie kwatery zajmują powierzchnię ok. 21 ha, w tym kwatery nr 1 - 5,43 ha, a kwatery nr 2 - 16,27 ha.

Opis technologiczny unieszkodliwiania odpadów opisany został w punkcie 1.2. pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”.

Na składowisko przyjmowane są odpady paleniskowe i z uzdatniania wody, z instalacji własnych, w postaci płynnej (tzw. pulpa), w ilości maksymalnej ok. 20 Mg/dobę.

Ilość odpadów dopuszczonych do składowania w ciągu roku wynosi 34 500 Mg/rok.

Całkowita planowana objętość składowanych odpadów wynosi 1 425 310 Mg.

11. Punkt IV.2 pn. „Ilość zużywanej wody” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„IV.2. Ilość wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Rodzaj wody	Ilość wody [tys. m ³ /rok]		
		Instalacje do produkcji koksu*	Elektrociepłownia	Składowisko odpadów
1	Woda powierzchniowa łącznie	7 549	1 270	0
	<i>gaszenie koksu</i>	2 174	0	0
	<i>chłodzenie</i>	5 375	1 270	0
2	Woda podziemna	613	1 962	0

* łącznie dla instalacji: pieców koksowniczych, węglopochodnych i węglowni

Pobór wody do celów technologicznych Zakładu został uregulowany w pozwoleniu wodnoprawnym udzielonym oddzielną decyzją”.

12. Punkt V pn. „Ilość, stan i skład ścieków” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„V. Ilość, stan i skład ścieków pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Ilość ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

Lp.	Wyszczególnienie	Ilość ścieków [tys. m ³ /rok]		
		Instalacje do produkcji koksu*	Elektrociepłownia	Składowisko odpadów
1	Wody opadowe i chłodnicze łącznie	3 989	531	0
	<i>wody opadowe i infiltracyjne</i>	46	5	0
	<i>wody chłodnicze</i>	3 938	526	0
2	Ścieki przemysłowe łącznie	2 609	105	0
	<i>ścieki koksownicze</i>	2 609	0	0

* łącznie dla instalacji: pieców koksowniczych, węglopochodnych i węglowni

Stan i skład ścieków powstających z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Parametr	Wielkość	
		Ścieki przemysłowe*	Ścieki opadowe
1	temperatura	do 55 °C	do 35 °C
2	odczyn	6,5 – 11,0 pH	6,5 – 9,0 pH
3	ChZT _{Cr}	3 500 mg O ₂ /l	125 mg O ₂ /l
4	azot amonowy	200 mg N _{NH4} /l	-
5	siarczki	12 mg S/l	-
6	indeks fenolowy	700 mg/l	-
7	chlorki	4 000 mg Cl/l	3 000 mg Cl/l
8	siarczany	1 000 mg SO ₄ /l	800 mg SO ₄ /l

* Ścieki przemysłowe wytwarzane w instalacjach do produkcji koksu i elektrociepłowni łączą się w jeden strumień, który dalej jest poddawany oczyszczeniu

13. W punkcie VI. pozwolenia pn. „Maksymalny dopuszczalny czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych, w szczególności w przypadku rozruchu i unieruchomienia instalacji, a także warunki wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach oraz warunki emisji”, podpunkt 5. otrzymuje w całości nowe brzmienie:

„5. Sposoby postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, w tym sposoby usunięcia negatywnych skutków powstałych w środowisku w wyniku prowadzonej eksploatacji, gdy są one przewidywane

W przypadku konieczności zakończenia eksploatacji instalacji i częściowej lub całkowitej likwidacji obiektów i urządzeń należy podjąć następujące działania:

- zabezpieczyć nadzór osoby odpowiedzialnej za ochronę środowiska nad wykonywaniem prac rozbiórkowych,
- zabezpieczyć systemy kanalizacyjne,
- opróżnić wyłączone z eksploatacji instalacje, zarówno z zalegających w nich materiałów, jak i odpadów,
- wyselekcjonować nadające się do użytku i przedstawiające wartość rynkową materiały, instalacje, urządzenia, maszyny, obiekty składające się na instalację,
- likwidowane urządzenia i maszyny, stanowiące odpad, przekazać - w zależności od rodzaju odpadu - do recyklingu, odzysku lub składowania,

- f) niewykorzystane substancje chemiczne przekazać do wykorzystania w innych instalacjach lub do unieszkodliwienia przez firmy zewnętrzne;
- g) odpady z rozbiórki budynków przeznaczyć do odzysku lub unieszkodliwienia,
- h) sklasyfikować odpady wytworzone w toku procesu likwidacyjnego instalacji i przekazać do odzysku lub unieszkodliwienia,
- i) teren pozostały po likwidacji instalacji przebadać na obecność zanieczyszczeń w glebie, a w przypadku ich ponadnormatywnej ilości poddać zanieczyszczoną glebę regeneracji na miejscu lub zebrać, sklasyfikować jako odpad i poddać unieszkodliwieniu.

Likwidację obiektów i urządzeń należy prowadzić przy zastosowaniu specjalistycznego sprzętu gwarantującego bezpieczny dla ludzi i środowiska demontaż poszczególnych obiektów. Likwidacja instalacji musi być prowadzona zgodnie z obowiązującymi (w czasie likwidacji) przepisami prawa budowlanego oraz wymogami ochrony środowiska.

O zamiarze likwidacji instalacji (lub jej części), objętej niniejszą decyzją, należy niezwłocznie poinformować organ ochrony środowiska.

14. W punkcie VII. pozwolenia pn. „Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości”

- a) **treść zawarta w podpunkcie 1 dot. ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem, tiret ósme, o brzmieniu:**

„- wypełnienie komórkowe w wieży gaśniczej nr 1-6 i 9-10, powodujące odpylenie i odkroplenie oparów z chłodzenia koksu”

otrzymuje brzmienie:

„- wypełnienie komórkowe w wieży gaśniczej nr 2-6 i 9-10, powodujące odpylenie i odkroplenie oparów z chłodzenia koksu”

- b) **do treści zawartej w podpunkcie 1 dot. ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem dopisuje się tiret dwudzieste pierwsze o brzmieniu:**

„-odpylanie części gazów emitowanych w procesie obsługi komór koksowniczych przez wypycharki, po stronie maszynowej baterii koksowniczych nr 7, 8, 11 i 12 (filtry tkaninowe zlokalizowane na wypycharkach koksu).”

- c) **treść zawarta w podpunkcie 3 dot. gospodarki odpadami, otrzymuje nowe brzmienie::**

„3. w zakresie gospodarki odpadami

- wykorzystanie powstających organicznych pozostałości poprocesowych z koksowania węgla i uzysku produktów węglpochodnych oraz oczyszczania ścieków koksowniczych jako surowca do preparacji wsadu węglowego (zasada „bliskości” – odzysk odpadów w miejscu ich wytwarzania);
- unieszkodliwianie powstających odpadów paleniskowych i z uzdatniania wody poprzez składowanie na posiadanym składowisku odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne (zasada „bliskości”);
- ograniczanie ilości odpadów unieszkodliwianych poprzez selektywną zbiórkę wytwarzanych odpadów, w szczególności przewidywanych do odzysku;
- wydobycie odpadów ze składowiska odpadów poprzez wykorzystanie ich jako materiałów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania odpadów w procesie produkcyjnym.”

15. W punkcie IX.3 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza”, treść zawarta w podpunkcie 3.1 „Pomiary emisji substancji do powietrza” otrzymuje w całości nowe brzmienie:

Źródło emisji	Zakres pomiarowy	Metoda pomiarów
1	2	3
<p>Komin baterii nr 3 Komin baterii nr 4 Komin baterii nr 5 Komin baterii nr 6 Komin baterii nr 7 Komin baterii nr 8 Komin baterii nr 11 Komin baterii nr 12</p>	<p>Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne</p> <p>Temperatura gazów</p> <p>Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂ Tlenek węgla Siarkowodór Tlen</p> <p>Ciśnienie statyczne spalin oraz współczynnik nadmiaru powietrza</p>	<p>Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych” Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie IX.3.3. pozwolenia</p> <p>Dowolna niepewność pomiaru <5%</p> <p>Absorpcja promieniowania IR Absorpcja promieniowania IR Absorpcja promieniowania IR Elektrochemiczna Paramagnetyczna lub elektrochemiczna – niepewność pomiaru ±0,4% obj.O₂</p> <p>Zgodnie z „Procedurą badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych” Spółki ArcelorMittal - przedmiotowy zakres przytoczony w punkcie IX.3.3. pozwolenia</p>
<p>Wytwórnia Kwasu Siarkowego - ciąg I</p> <p>Wytwórnia Kwasu Siarkowego - ciąg II</p> <p>Wytwórnia Kwasu Siarkowego - ciąg III</p>	<p>Ilość gazów odlotowych Temperatura gazów Dwutlenek siarki Tlenki azotu w przeliczeniu na NO₂ Tlenek węgla Mgła kwasu siarkowego Tlen</p> <p>Ciśnienie statyczne spalin</p>	<p>Dowolna -niepewność pomiaru <10%</p> <p>Dowolna -niepewność pomiaru <5%</p> <p>Absorpcja promieniowania IR Absorpcja promieniowania IR Absorpcja promieniowania IR Manualna Paramagnetyczna lub elektrochemiczna – niepewność pomiaru ±0,4% obj.O₂</p> <p>Dowolna - niepewność pomiaru <10%</p>
<p>Instalacja Odpylania baterii nr 5 i 6 (strona koksowa)</p> <p>Instalacja Odpylania baterii nr 7 i 8 (strona koksowa)</p> <p>Instalacja Odpylania baterii nr 11 i 12 (strona koksowa)</p>	<p>Prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne Temperatura gazów</p> <p>Pył Wilgotność względna Ciśnienie statyczne</p>	<p>Dowolna-niepewność pomiaru <10%</p> <p>Dowolna-niepewność pomiaru <5%</p> <p>Grawimetryczna Dowolna - niepewność pomiaru <10%</p> <p>Dowolna - niepewność pomiaru <10%</p>

Pomiary należy prowadzić z częstotliwością jeden raz w roku kalendarzowym, począwszy od roku 2009, o ile wcześniej w roku 2008 pomiary nie zostały dla wymienionych źródeł przeprowadzone.

16. W punkcie IX.3 pozwolenia pn. „Monitoring emisji do powietrza”, po podpunkcie 3.2 dodaje się podpunkt 3.3 o brzmieniu:

„3.3. Procedura badawcza wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych – dla zakresu pomiarowego: prędkość przepływu gazów odlotowych lub ciśnienie dynamiczne, ciśnienie statyczne spalin oraz współczynnik nadmiaru powietrza

METODA POMIARU EMISJI GAZOWEJ Z OPALANIA BATERII KOKSOWNICZEJ

Emisję substancji gazowych z opalania baterii koksowniczej określa się poprzez zespół pomiarów bezpośrednich i/lub pośrednich ilości i składu gazu. Wielkość emisji (ilość i skład jednostkowych spalin) oraz pomiar stężeń substancji określa się wg wzoru:

$$E_i = Q_{gu} \cdot Q_{jsu} \cdot C_{iu}$$

gdzie:

E_i - emisja i-tej substancji (CO, SO₂, NO₂, H₂S) w [g/h]

Q_{gu} - zużycie gazu koksowniczego „suchego” w warunkach normalnych w [m³h]

Q_{jsu} - jednostkowa ilość spalin „suchych” w warunkach umownych powstających z 1 m³ spalane go gazu w [m³_u/m³_u spalane go gazu]

C_{iu} - stężenie i-tej substancji w spalinach w przeliczeniu na stan suchy w warunkach normalnych

POMIAR ILOŚCI I SKŁADU ZUŻYWANEGO GAZU DO OPALANIA BATERII KOKSOWNICZEJ

Pomiar ilości zużywanego gazu do opalania baterii koksowniczej wykonuje się przy pomocy mierników strumienia objętości gazu zainstalowanych na rurociągach gazu opałow ego, zgodnie z PN-EN ISO 5167-1:2005. Skład gazu koksowniczego należy ustalić wykonując analizę zgodnie z PN-73/C-04759.

POMIAR – OKREŚLENIE JEDNOSTKOWEJ ILOŚCI SPALIN POWSTAJĄCYCH Z JEDNEGO METRA SZEŚCIENNEGO SPALANEGO GAZU W WARUNKACH TECHNOLOGICZNYCH OPALANIA BATERII KOKSOWNICZEJ

Określenie jednostkowej ilości spalin suchych w warunkach normalnych Q_{jsu} powstających z 1 m³_u spalane go gazu koksowniczego wykonuje się z następującej zależności:

$$Q_{jsu} = Q_{jssu} + L_t (\lambda - 1)$$

gdzie:

Q_{jssu} - stechiometryczna ilość spalin suchych w [m³_u] ze spalania 1 m³_u gazu koksowniczego suchego, wyznaczana z zależności:

$$Q_{jssu} = \frac{[Cg(CO) + Cg(CO_2) + Cg(CH_4) + Cg(N_2) + 2,55Cg(C_nH_m)]}{100} + \frac{79L_t}{100}$$

L_t - teoretyczne zapotrzebowanie powietrza w [m³_u] do stechiometrycznego spalania 1 m³_u gazu suchego, wyznaczane z zależności:

$$L_t = 0,0476[0,5Cg(CO) + 0,5Cg(H_2) + 2Cg(CH_4) + 3,67Cg(C_nH_m) - Cg(O_2)]$$

λ - współczynnik nadmiaru powietrza, wyznaczany na podstawie składu gazu koksowniczego i spalin zgodnie z PN-73/C-04759

Wykonuje się analizę składu gazu koksowniczego i spalin zgodnie z normą PN-73/C-04759, mierzy i/lub wyznacza współczynnik nadmiaru powietrza zgodnie z normą PN-73/C-04759. Na podstawie składu gazu do opalania, składu spalin i zmierzonego współczynnika nadmiaru powietrza oblicza się jednostkową ilość spalin w warunkach normalnych.

Realizacja pomiaru

Z uwagi na charakterystykę pracy źródła (okresowość procesu opalania baterii koksowniczej) okres pobierania próbek gazów powinien obejmować pełny cykl zmienności procesu. W szczególności powinien objąć wszystkie fazy opalania oraz przerwy międzyrewersyjne.

W trakcie wykonywania pomiarów należy zdjąć charakterystykę pracy baterii – podstawowe parametry technologiczne; ciągi kominowe, zużycie gazu koksowniczego pod opał baterii i temperatury spalin.

17. Treść zawarta w punkcie IX.4 pozwolenia pn. „Monitoring gospodarki odpadami”, otrzymuje nowe brzmienie:

„4. Monitoring gospodarki odpadami

W instalacji elektrociepłowni ilość wytwarzanych odpadów określana jest wagowo.

Zeskładowane odpady na składowisku odpadów w Januszkowicach obliczane są na podstawie algorytmów służących do obliczenia wielkości odpadów, zgodnie zatwierdzoną „Instrukcją prowadzenia składowiska odpadów w Januszkowicach”.

Wyjątek stanowią odpady wytworzone w procesie produkcji pary przegrzanej oraz produkcji wody zdemineralizowanej i oczyszczania kondensatu parowego, tj. żużli, popiołów paleniskowych z kotłów (mieszanki popiołowo-żużlowej), osadów z dekarbonizacji wody oraz roztworów i szlamów z regeneracji wymienników jonitowych. Dla tych odpadów ilość określana jest obliczeniowo, na podstawie iloczynu objętości i ich ciężaru właściwego.

Procedura określania ilości poszczególnych rodzajów odpadów wydobywanych ze składowiska odpadów przebiegać będzie następująco:

- a) samochody lub wagony kolejowe odbierające odpady będą ważone na zalegalizowanej wadze przed i po załadowaniu odpadów,
- b) ilość wydobytych odpadów poszczególnych rodzajów wyliczana będzie na bieżąco w oparciu o wzór:

$$A = B \times \%C$$

gdzie:

A – stanowi ilość odpadów wg rodzaju odpadów,

B – zważona ilość zmieszanej partii odpadów na samochodzie,

%C – stanowi procentowy udział rodzaju odpadu w ogólnej masie odpadów.

- c) ilość zeskładowanych odpadów na składowisku oraz procentowy udział odpadu w ogólnej masie będą zaktualizowane z chwilą rozpoczęcia wydobywania odpadów ze składowiska, a następnie aktualizowane w okresach miesięcznych.

Ponadto w ramach monitorowania składowiska odpadów prowadzona jest:

1. Bieżąca kontrola:
 - stanu technicznego obiektu,
 - poziomu wód w piezometrach obserwacyjnych,

- poziomemu wód nadosadowych
- 2. Przestrzeganie zasad właściwej eksploatacji składowiska zgodnie z zapisami instrukcji.
- 3. Eksploatacja składowiska w sposób zapewniający właściwe jego funkcjonowanie oraz zachowanie warunków sanitarnych, bhp, przeciwpożarowych i ochrony środowiska.
- 4. Utrzymywanie porządku i ładku na terenie składowiska."

18. W punkcie IX. pozwolenia pn. „Zakres i sposób monitorowania procesów technologicznych, w tym pomiaru i ewidencjonowania wielkości emisji”, wykreśla się w całości punkt IX.5 pn. „Monitoring hałasu”.

19. W punkcie X. pozwolenia pn. „Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych o wielkościach emisji substancji i energii”, treść podpunktu 2 pn. „W zakresie emisji substancji do powietrza” otrzymuje nowe brzmienie:

„Wyniki pomiarów okresowych emisji substancji do powietrza z instalacji pieców koksowniczych, do wykonywania których został zobowiązany prowadzący instalację w punkcie IX.3.1 pozwolenia zintegrowanego, należy przekazywać Marszałkowi Województwa Opolskiego oraz Opolskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w formie zgodnej z obowiązującymi przepisami prawa dotyczącymi przesyłania wyników pomiarów wynikających z obowiązków z mocy prawa – dla pomiarów okresowych.”

20. Wykreśla się w całości punkt XIX. pozwolenia o brzmieniu:

„XIX. Załącznik do niniejszej decyzji stanowi dokument pn. „*Procedura wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych*”.”

Uzasadnienie

ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakłady Koksownicze „Zdzieszowice” Sp. z o.o. w Zdzieszowicach) posiada decyzję Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r., udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do spalania paliw o mocy nominalnej 300 MW_t, dla instalacji pieców koksowniczych o zdolności do 5 mln ton koksu/rok, zlokalizowanych w Zdzieszowicach przy ul. Powstańców Śl. 1 oraz dla instalacji do składowania odpadów innych niż niebezpieczne o zdolności przyjmowania powyżej 10 ton odpadów na dobę i pojemności 1425,31 tys. ton, zlokalizowanej w miejscowości Januszkowice. Decyzja ta została sprostowana postanowieniem Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MJP-7636-20/08 z 26.05.2008 r. i nr DOŚ.7222.13.2013.MK z 15.02.2013 r. oraz zmieniona decyzjami Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r., nr DOŚ.IV.AKu.7636-9/09 z 28.08.2009 r., nr DOŚ.AKu.7636-22/10 z 7.06.2010 r., nr DOŚ.7222.78.2012.MK z 18.01.2013 r.

Pismem nr DE-43/65/455/2014 z 30.05.2014 r. ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej zwróciła się do Marszałka Województwa Opolskiego, jako właściwego organu ochrony środowiska do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska zwanej dalej Poś, z wnioskiem o zmianę ww. pozwolenia zintegrowanego.

Do wniosku Spółka załączyła m.in.:

- dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzieszowicach w części dotyczącej hałasu” (Ekoplan – Opole, luty 2014 r.),
- opracowanie dot. zmiany pozwolenia w zakresie gospodarki odpadami,
- „Instrukcję czynnościową wyliczania i bilansowania odpadów wytwarzanych w procesach technologicznych produkcji pary oraz uzdatniania wody” nr IC/O3.7/Z.556,

- „Procedurę badawczą wykonywania pomiarów emisji substancji gazowych z opalania baterii koksowniczych w warunkach normalnych” nr PB/O3.7/L.776,
- dokument potwierdzający, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym,
- potwierdzenie dokonania opłaty skarbowej,
- upoważnienie do reprezentowania wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej.

Ww. wniosek został złożony w związku z wynikami okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego, gdzie Marszałek Województwa Opolskiego, pismem DOŚ.7222.4.18.2011.BG z 19.09.2013 r., wskazał konieczność zmiany pozwolenia m.in. w związku:

- ze zmianami w instalacjach, które zostały wprowadzone po wydaniu pozwolenia (w tym likwidacji baterii koksowniczych nr 1 i nr 2 wraz z częścią instalacji współpracujących z ww. bateriami),
- z koniecznością weryfikacji danych dotyczących ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również dotyczących ścieków powstających z eksploatacji tych instalacji,
- z koniecznością weryfikacji oddziaływania instalacji w zakresie emisji substancji do powietrza i emisji hałasu – z uwagi na wykazane w trakcie okresowej analizy pozwolenia okoliczności,
- z koniecznością doprecyzowania niektórych punktów pozwolenia – w tym np.: uzupełnienia pozwolenia o dane dotyczące sposobów hermetyzacji instalacji w Wydziale Węglpochodnych, sposobie ograniczania emisji po stronie maszynowej baterii 7, 8, 11, 12, sposobie postępowania z gazem surowym – w przypadku braku odbioru gazu z odbieralnika, uzupełnienia pozwolenia o parametry definiujące stan pracy instalacji energetycznego spalania - elektrociepłowni, uzupełnienia pozwolenia w części dotyczącej określenia sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji, uzupełnienia danych dotyczących emitora Wytwórni Kwasu Siarkowego i zmiany w części dotyczącej określenia emisji dopuszczalnej z tego emitora, umieszczenia procedury - dotyczącej ustalenia ilości gazów emitowanych z procesu opalania baterii koksowniczych – w treści pozwolenia,
- z koniecznością usunięcia zapisów zawartych w pozwoleniu – dotyczących obowiązków wynikających z mocy prawa.

Ponadto organ wskazał, że w przypadku gdy istnieje konieczność zmiany pozwolenia zintegrowanego obejmującego gospodarkę odpadami – z uwagi na wejście w życie ustawy o odpadach z dnia 14 grudnia 2012 r. (Dz. U. z 2013 r., poz.21), która wprowadziła szereg zmian dotyczących uregulowań w zakresie gospodarki odpadami w stosunku do ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. o odpadach (Dz. U. Nr 185, poz. 1243 z późn. zmianami) – wymagane jest dostosowanie pozwolenia do nowych wymogów związanych z ww. zmianami w przepisach.

W przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia prowadzący instalację uwzględnił częściowo zakres wynikający z okresowej analizy pozwolenia udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (wraz z późniejszymi zmianami) oraz zawniósł o dodatkowe zmiany dotyczące funkcjonowania instalacji. Organ uznał, że nie są to istotne zmiany w rozumieniu przepisów ww. ustawy Poś.

W zakresie gospodarki odpadami, uwzględniając konieczność dostosowania pozwolenia do nowych wymogów związanych z ww. zmianami w przepisach, wniosek dotyczy:

- doprecyzowania zapisu dot. zdolności przyjmowania odpadów na składowisko w Mg/dobę ,
- doprecyzowania opisu instalacji do składowania odpadów,
- dodania numeru NIP i Regon w pozwoleniu zintegrowanym,
- dostosowania pozwolenia do obowiązujących przepisów, m.in. w zakresie procesów przetwarzania odpadów,
- zmiany procesu w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów z R14 na R3 w instalacji przygotowania mieszanki węglowej do koksowania na Wydziale Węglowni oraz na Instalacji Węglpochodnych,
- dodania procesu odzysku R13 polegającego na magazynowaniu odpadów przed procesem odzysku odpadów,

- doprecyzowania rodzajów i ilości poszczególnych rodzajów odpadów przeznaczonych do przetworzenia w procesie odzysku odpadów (w procesie R3),
- zmiany warunków w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk odpadów (R3),
- dodania podstawowego składu chemicznego i właściwości poszczególnych rodzajów odpadów, przewidzianych do wytwarzania na terenie instalacji,
- wykreślenia z pozwolenia zintegrowanego rodzajów odpadów nie powstających w wyniku eksploatacji instalacji,
- dodania nowych rodzajów odpadów oraz zwiększeniu ilości powstających rodzajów odpadów w związku z eksploatacją instalacji,
- dodania opisu procesu wydobywania zeskładowanych odpadów ze składowiska odpadów w Januskowicach wraz z rodzajami i ilościami wydobytych odpadów,
- zmiany opisu sposobu i zakresu monitorowania składowiska odpadów.

W związku z tym, że wniosek nie spełniał wymogów formalnych, pismem DOŚ.7222.22.2014.BG z 7.07.2014 r. wezwano do jego uzupełnienia. Uzupełnienie zostało przesłane w wymaganym terminie pismem nr DE-43/71/543/2014 z 15.07.2014 r.

Mając na względzie dyspozycję zawartą w art. 36 Kpa pismem nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 21.07.2014 r. poinformowano wnioskodawcę o przedłużeniu terminu załatwienia wniosku, określając przewidywaną datę załatwienia wniosku na 30.09.2014 r.

Z uwagi na konieczność wyjaśnienia szeregu kwestii dotyczących wnioskowanych zmian i uzupełnienia wniosku, Marszałek Województwa Opolskiego, pismem DOŚ.7222.22.2014.BG z 25.09.2014 r., ponownie wezwał do uzupełnienia wniosku i jednocześnie poinformował wnioskodawcę o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy do 28.11.2014 r. W ww. wezwaniu organ podniósł kwestię dotyczącą uzupełnienia wniosku m.in. o weryfikację oddziaływania instalacji koksowni i elektrociepłowni – z uwagi na ustalenia okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego.

W odpowiedzi na ww. wezwanie prowadzący instalację, pismem nr DE-43/107/768/2014 z 30.10.2014 r., przesłał część informacji, do uzupełnienia których był wzywany wraz z pełnomocnictwem dla dodatkowej osoby i potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej od udzielonego pełnomocnictwa. Jednocześnie wniósł o zawieszenie części postępowania lub o przedłużenie terminu odpowiedzi na wezwanie w zakresie punktów dotyczących weryfikacji oddziaływania instalacji elektrociepłowni i koksowni pod kątem rodzaju i wielkości emisji substancji do powietrza – z uwagi na niezbędny czas konieczny do opracowania analizy oddziaływania na środowisko uwzględniającej wskazane przez organ aspekty. Marszałek Województwa Opolskiego, w piśmie nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 14.11.2014 r., przedstawił zastrzeżenia co do wnioskowanego przedłużenia terminu dotyczącego części zmian oraz wniosku o częściowe rozstrzygnięcie i ponownie wezwał Spółkę do uzupełnienia wniosku – określając ponownie termin do uzupełnienia oraz do ustosunkowania się do wyjaśnień organu. Poinformował również wnioskodawcę o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy.

W piśmie DE-43/113/858/2014 z 1.12.2014 r. prowadzący instalację uzupełnił część danych oraz przedstawił dodatkowe uzasadnienie do podtrzymanego stanowiska o częściowe rozstrzygnięcie wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego. Wg prowadzącego instalację wnioskowane zmiany w zakresie dotyczącym emisji hałasu, gospodarki odpadami, gospodarki wodno-ściekowej nie będą miały wpływu na zakres dotyczący ponownej oceny wpływu eksploatowanych instalacji pod kątem emisji substancji do powietrza.

W związku z kolejnym wezwaniem - nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 4.12.2014 r. – prowadzący instalację uzupełnił wniosek w zakresie gospodarki odpadami – pismem DE-43/114/882/2014 z 15.12.2014r. Dodatkowo, w pismach DE-43/27/139/2015 z 2.02.2015 r. i DE-43/28/176/2015 z 11.02.2015 r. przedłożono kolejne dane uzupełniające wniosek.

Po przeanalizowaniu przedłożonych materiałów przychylnie się do wniosku Spółki dotyczącego wydania decyzji częściowej, uwzględniającej zakres, który można wyodrębnić z postępowania w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego, a następnie wydania kolejnej decyzji

częściowej, w wyniku której zostanie uwzględniony pozostały zakres wniosku – wiążący się z ustaleniami okresowej analizy pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze powyższe, w niniejszej decyzji organ zmienił pozwolenie zintegrowane nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30.06.2006 r. (ze zmianami) w części dotyczącej wnioskowanych zmian wynikających z likwidacji dwóch baterii koksowniczych (nr 1 i nr 2) oraz instalacji współpracujących z ww. bateriami, takich jak wieża węglowa nr 1, wieża gaśnicza nr 1, sortownia koksu nr 1 – mających wpływ na określenie zdolności produkcyjnej instalacji, ilości źródeł emisji, wielkości rocznej emisji z instalacji koksowni, ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również ilości ścieków powstających z eksploatacji tych instalacji. W tym zakresie, zmiany - określonej w pozwoleniu - rocznej emisji substancji do powietrza z instalacji koksowni nie wiążą się z ponowną weryfikacją wpływu instalacji na jakość powietrza w otoczeniu zakładu.

Ponadto organ zmienił pozwolenie w zakresie uzupełnienia parametrów instalacji istotnych z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom o dane dotyczące sposobów hermetyzacji instalacji w Wydziale Węglpochodnych, sposobów ograniczania emisji po stronie maszynowej baterii 7, 8, 11, 12, o sposobie postępowania z gazem surowym – w przypadku braku odbioru gazu z odbieralnika. Zweryfikował również, na wniosek prowadzącego instalację, dane dotyczące otwartych składowisk węgla. Zmiany w tym zakresie wynikają ze zmian organizacji składowania poszczególnych typów węgla. Z uwagi na to, że powierzchnia składowisk i wysokość składowania węgla, pozostaje bez zmian - parametry emisyjne tych składowisk nie uległy zmianie.

Zweryfikowano również, zgodnie z wnioskiem, dane dotyczące średnicy emitora elektrociepłowni. Przywrócono dane w tym zakresie z pierwotnej decyzji z dnia 30.06.2006 r., bowiem wniosek zakładu z 6.12.2007 r., który był podstawą do zmiany pozwolenia decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III-MP-7636-3/08 z 28.10.2008 r. – m.in. w zakresie określenia średnicy emitora elektrociepłowni, zawierał błąd w części opisowej (część obliczeniowa uwzględniała średnicę tego emitora równą 4 m). Uzupełniono również brakujące dane dotyczące emitora powierzchniowego – składowanie koksu z baterii 7, 8, 11, 12, miejsca wprowadzania gazów oraz środków ograniczających emisję z Wytwórni Kwasu Siarkowego, dane dotyczące istnienia trzeciego (rezerwowego) ciągu technologicznego w ww. Wytwórni oraz dane dotyczące określenia emisji dopuszczalnej z pojedynczego źródła Wytwórni Kwasu Siarkowego. Uaktualniono ponadto podstawę prawną dotyczącą nie ustalania dopuszczalnych wielkości emisji substancji wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

W związku ze zmianami związanymi z wyłączeniem z eksploatacji baterii koksowniczych nr 1 i nr 2 oraz przeprowadzoną inwentaryzacją istniejących źródeł hałasu, pracujących w obrębie istniejącej instalacji, do wniosku dołączono analizę oddziaływania akustycznego instalacji po dokonanych zmianach. W związku z tym, że przedłożone obliczenia wykazały, że przedmiotowa instalacja nie będzie powodowała przekroczeń dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach normowanych w tym zakresie w punkcie I.8 niniejszej decyzji dokonano zmian w tabeli, zawierającej zestawienie wszystkich emitatorów hałasu związanych z funkcjonowaniem instalacji. Zaktualizowano zapisy ww. tabeli poprzez wyszczególnienie w niej wszystkich istniejących i nowych źródeł hałasu wraz z ich czasem pracy w ciągu doby. Ponadto, niniejszą decyzją zaktualizowano podstawę prawną do określenia wielkości dopuszczalnego poziomu hałasu poza zakładem – w odniesieniu do terenów normowanych.

W związku ze zmianami jakie zaszły w instalacji do składowania odpadów oraz dostosowaniem obowiązującego pozwolenia do przepisów ustawy o odpadach w niniejszej decyzji zaktualizowane zostały zapisy dotyczące opisu technologicznego instalacji do składowania odpadów. Zgodnie z przepisami ustawy Poś dopisany został w pozwoleniu numer NIP i Regon Spółki.

Przedmiotem niniejszej zmiany decyzji jest istniejąca instalacja do składowania odpadów (proces D5). Dodatkowo niniejszą zmianą dostosowano zapisy pozwolenia zintegrowanego w zakresie przetwarzania odpadów poprzez odzysk (proces R3 i R13) do obecnie obowiązującej ustawy o odpadach.

W pozwoleniu zmienione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem. Warunki gospodarowania odpadami ustalono zgodnie z wymogami ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r. poz. 21 z późn. zm.).

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy Prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu zintegrowanym zmienione i dodane zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, powstające na instalacjach, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, opisano miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów. Ponadto zweryfikowano rodzaje wytwarzanych odpadów, równocześnie usuwając z pozwolenia zintegrowanego zapisy odnośnie odpadów niepowstających w wyniku eksploatacji instalacji.

Przedstawione w przedłożonej organowi dokumentacji rodzaje odpadów przewidzianych do wytworzenia, a także do przetworzenia zostały sklasyfikowane zgodnie z rozporządzeniem Ministra Środowiska z 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1923).

Niniejszą decyzją zmieniono warunki prowadzenia działalności w zakresie przetwarzania odpadów, poprzez dostosowanie procesów przetwarzania odpadów, zgodnie z załącznikiem nr 1 (procesy odzysku) oraz załącznikiem nr 2 (procesy unieszkodliwiania) do wymogów ww. ustawy o odpadach.

W przedłożonym wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego, Spółka zawnioskowała o ujęcie wydobywania odpadów ze składowiska odpadów o kodach: 10 01 01, 19 09 02, 19 09 03, 19 09 06, 05 06 04, 19 09 99 w ilości do 150 000 Mg/rok.

Z informacji zawartych we wniosku wynika, że działalność polegająca na wydobywaniu odpadów ze składowiska prowadzona będzie przy użyciu mobilnych maszyn. Następnie wydobyte odpady zostaną załadowane na samochody ciężarowe i przetransportowane do miejsca ich zagospodarowania. Głównym celem wtórnego wydobycia odpadów ze składowiska będzie pozyskanie obszaru do dalszego składowania odpadów paleniskowych i pośrednio uzyskanie odpadów do budowy infrastruktury drogowej lub do wykorzystania w procesie produkcyjnym u odbiorcy zewnętrznego oraz wykorzystania odpadów w procesie odzysku R5. Organ przychylił się do wniosku i zmienił odpowiednio pozwolenie zintegrowane w tym zakresie.

Jednocześnie, zgodnie z treścią art. 45 ust. 8 ustawy o odpadach, jeśli pozwolenie zintegrowane obejmuje przetwarzanie odpadów, staje się ono odpowiednio zezwoleniem na przetwarzanie odpadów. W przedłożonym wniosku Spółka wykazała możliwości techniczne i organizacyjne gwarantujące prowadzenie prawidłowej działalności w zakresie przetwarzania odpadów. Do przedłożonego wniosku Strona dołączyła świadectwo kwalifikacji w zakresie składowania odpadów dla Pana Adama Oczó i Pana Andrzeja Krawca.

W części dotyczącej ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, jak również w części dotyczącej ilości ścieków powstających z eksploatacji tych instalacji, złożony wniosek uwzględniał zmiany ilości wody oraz ilości ścieków, które nie są wynikiem zmiany w technologii produkcji, a jedynie wynikają z faktu przeprowadzenia bilansowania i urealnienia informacji zawartych w pozwoleniu zintegrowanym.

Niniejszą decyzją uzupełniono pozwolenie zintegrowane o kwestie dotyczące określenia sposobów postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji oraz informacje odnośnie - dotychczas umieszczonej w załączniku - zaktualizowanej części procedury dotyczącej ustalania ilości gazów emitowanych z procesu opalania baterii koksowniczych.

Zmieniono również, zgodnie z wnioskiem, treść decyzji dotyczącą monitoringu gospodarki odpadami. Monitoring rodzaju i ilości odpadów przyjmowanych do przetwarzania, jak i powstających podczas eksploatacji instalacji, polegać będzie głównie na prowadzeniu ewidencji rodzaju i ilości tych odpadów, zgodnie z obowiązującymi przepisami, tj. obecnie ustawą z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz. U. z 2013 r., poz. 21 z późn. zm.). Ilość wydobywanych odpadów będzie określana wagowo za pomocą wagi oraz za pomocą obliczeń, które szczegółowo zostały przedstawione w „Instrukcji prowadzenia składowiska odpadów w Januszkowicach” zatwierdzonej decyzją Marszałka Województwa Opolskiego nr DOŚ.III.7241.2.13.2013.JZ z 13 marca 2014 r.

Ponadto wykreślono w całości punkt dotyczący monitoringu hałasu, w związku z koniecznością usunięcia zapisów zawartych w pozwoleniu dotyczących obowiązków wynikających z mocy prawa. Zakład objęty jest, wynikającym z przepisów rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2008 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (Dz. U. Nr 206, poz. 1291), obowiązkiem prowadzenia pomiarów poziomu hałasu, które winien wykonywać z częstotliwością raz na dwa lata. W pozwoleniu wyznaczone zostały tereny normowane, w obrębie których pomiary te należy prowadzić.

Niniejszą decyzją nie rozpatrzono zakresu związanego ze zmianami w sposobie eksploatacji elektrociepłowni (w stosunku do założeń mających wpływ na określenie emisji maksymalnej z elektrociepłowni, będących podstawą do udzielenia pozwolenia zintegrowanego), polegającego na stosowaniu większego, niż założono w analizie oddziaływania tej instalacji, udziału paliwa węglowego w stosunku do paliwa gazowego oraz zakresu związanego z weryfikacją rodzaju i ilości substancji emitowanych do powietrza z eksploatowanych źródeł instalacji koksowni. Ponadto nie rozpatrzono zakresu dotyczącego monitorowania ilości wody powierzchniowej i podziemnej wykorzystywanej przez instalacje z uwagi na to, że zaproponowany sposób monitorowania ilości wody pobieranej z ujęć nie oddaje rzeczywistej ilości wody zużywanej na instalacjach objętych pozwoleniem zintegrowanym. W tym zakresie prowadzący został wezwany do zweryfikowania wniosku.

Mając na uwadze to, że w trakcie prowadzenia niniejszego postępowania weszła w życie ustawa z 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) oraz nowe rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 4 listopada 2014 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz. U. z 2014 r., poz. 1546), które zmienia wymagania dotyczące eksploatacji źródeł spalania paliw (w tym dotyczy to definiowania okresów rozruchu i wyłączenia instalacji oraz zmiany obowiązujących standardów emisyjnych z instalacji) oraz fakt, że prowadzący instalację, w trakcie postępowania, zawniósł o rozpatrzenie ww. zakresu w decyzji uzupełniającej z uwagi na konieczność weryfikacji oddziaływania instalacji pod kątem emisji substancji do powietrza, tutejszy organ wezwał prowadzącego instalację, w piśmie DOŚ.7222.22.2014.BG z 26.01.2015 r., do uwzględnienia w przeprowadzanej analizie wyżej wymienionych wymogów. Poinformował również wnioskodawcę o przedłużeniu terminu załatwienia sprawy do 31 maja 2015 r.

W związku z tym niniejszą decyzją należy traktować jako decyzję częściową w rozumieniu art. 104 §2 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (Dz. U. z 2013 r., poz. 267 z późn. zmianami), a zagadnienia dotyczące sposobu eksploatacji instalacji elektrociepłowni, rodzaju i wielkości emisji substancji do powietrza z istniejących źródeł instalacji elektrociepłowni i koksowni oraz sposobu monitorowania ilości wody powierzchniowej i podziemnej wykorzystywanej przez instalacje zostaną rozpatrzone po przedłożeniu weryfikacji oddziaływania tych instalacji w zakresie emisji substancji do powietrza i uzupełnieniu wniosku. Rozstrzygnięcie w tej kwestii zostanie zawarte w odrębnej decyzji.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Od niniejszej decyzji służy odwołanie do Ministra Środowiska, za pośrednictwem Marszałka Województwa Opolskiego w terminie 14 dni od daty jej doręczenia.

Za wydanie niniejszej decyzji uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (tekst jednolity - Dz. U. z 2014 r., poz. 1628), w wysokości 1005,50 zł (słownie złotych: jeden tysiąc pięć złotych i 50/100). Wpłaty dokonano przelewem na konto Urzędu Miasta Opola Bank Millennium SA nr 03 1160 2202 0000 0002 1515 3249 w dniu 23 maja 2014 r.

Z up. Marszałka Województwa

Manfred Grabelus
DYREKTOR
Departamentu Ochrony Środowiska


Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

1. Pan Krzysztof Kowolik – Pełnomocnik ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej
ul. Powstańców Śląskich 1
47-330 Zdzeszowice
2. aa.

Kierownik Referatu
Pozwoleń i Wykazów

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka

Starszy Specjalista

Barbara Gabryelska
18.02.2017

