



Opole, dnia 28 lipca 2016 r.

Na podstawie art. 183, art. 192, art. 202, art. 211, art. 214 ust. 5 i art. 217a ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2016 r., poz. 672), po rozpatrzeniu wniosku ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 - nr DE-43/42/323/2016 z 1 kwietnia 2016 r., 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., nr DOŚ.7222.22.2014.BG z 18.02.2015 r. i z 30.10.2015 r., nr DOŚ.7222.104.2014.HM z 24.03.2015 r.), udzielającą ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakładom Koksowniczym „Zdieszowice” 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. W punkcie I.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca instalacji pieców koksowniczych o brzmieniu:

INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	
Instalacja pieców koksowniczych	
Piecownia I	Piecownia II
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 ubijanym 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. Osprzęt odbieralnikowy baterii 3-6 wyposażony	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. Osprzęt odbieralnikowy baterii 7, 8, 11 i 12 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.

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 koks. Uzyskany z komór koks posiada wysoką temperaturę i wymaga ochłodzenia. Chłodzenie koks przeprowadza się metodą mokrą, 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 ochłodzeniu 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 oczyszczenia 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 ochłodzeniu w zamkniętych chłodnicach końcowych, sprężany i kierowany do dalszego oczyszczenia 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 węglanu potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są

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.

Przygotowana mieszanka węglowa zasila baterie wielokomorowe typu PWR 63, pracujące w systemie zasypowym napełniania komór. Baterie te produkują głównie koks wielkopiecowy. Chłodzenie i rozsortowanie koks odbywa się podobnie jak w kompleksie pierwszym. Również podobnie przebiega ochładzanie, odsysanie i sprężanie surowego gazu koksowniczego, a także wydzielenie z niego kondensatu wodno-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.

spalane i przerabiane na kwas siarkowy metodą mokrej katalizy. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.	
---	--

otrzymuje brzmienie:

INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	
Instalacja pieców koksowniczych	
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 koksu przeprowadza się metodą mokrą, 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.</p> <p>Surowy gaz koksowniczy z komór baterii, po wstępnym ochłodzeniu w odbieralniku, poddaje się dalszemu ochłodzeniu 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, wtórnie chłodzony oraz kierowany do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Następnie gaz jest sprężany i kierowany do dalszego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej.</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 wielkopiecowy. 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-smołowego i jego rozdział oraz oczyszczanie wody pogazowej.</p> <p>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 ich absorpcję w wodzie (absorpcja niskociśnieniowa), a następnie desorpcję składników wód procesowych i katalityczny rozkład (amoniaku, cyjanowodoru, węglowodorów) do azotu, wodoru i tlenku węgla oraz katalityczną przemianę siarkowodoru i dwutlenku siarki do siarki w reaktorach Clausa. Benzol absorbowany jest z gazu w oleju płuczkowym (absorpcja niskociśnieniowa). Gaz po takim oczyszczeniu jest zużywany do opalania baterii koksowniczych i na inne cele energetyczne.</p>

<p>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, kieruje się do ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 w celu oczyszczenia wstępnego. Obejmuje ono odsmalanie i usunięcie amoniaku.</p> <p>Oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej polega na jego odbenzolowaniu i wydzielaniu 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 węglanu potasowego, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy poregeneracyjne są kierowane do instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku oraz produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC). Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu jest przesyłany do odbiorców zewnętrznych i do elektrociepłowni.</p>	
--	--

2. W punkcie 1.2 pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, treść dotycząca wytwarzania węglpochodnych z lotnych produktów koksowania z ciągu technologicznego baterii 3-6 oraz ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 instalacji pieców koksowniczych otrzymuje brzmienie:

INSTALACJE WYMAGAJĄCE POZWOLENIA ZINTEGROWANEGO	
Instalacja pieców koksowniczych	
Węglpochodne – wytwarzanie węglpochodnych z lotnych produktów koksowania - ciąg technologiczny baterii 3-6	Węglpochodne – wytwarzanie węglpochodnych z lotnych produktów koksowania - ciąg technologiczny baterii 7-8, 11-12
<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 chłodnic wtórnych, a następnie do oczyszczania z zawartego w nim amoniaku. Absorpcja amoniaku odbywa się w płucze amoniakalnej, a czynnikiem absorpcyjnym jest schłodzona woda odpędzona, kierowana z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych. Następnie gaz jest 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 magazynu, a</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.</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 niskociśnieniową amoniaku w wodzie (wodzie odpędzonej - kierowanej z obiektu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych – kolumn odpędowo-odkwaszających KOO) i absorpcję siarkowodoru w wodzie amoniakalnej, pochodzącej również z KOO. Woda nasycona amoniakiem i siarkowodorem poddawana jest dwustopniowej</p>

następnie do dalszej obróbki w innych zakładach. Wodę pogazową zawierającą między innymi znaczne ilości amoniaku i fenolu kieruje się do ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 w celu oczyszczenia wstępnego. Obejmuje ono odsmalanie metodą koagulacyjno-sedymentacyjną i usunięcie amoniaku oraz składników kwaśnych (w układzie desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych – składającym się z 3 szt. kolumn odpędowo-odkwaszających KOO).

Tak oczyszczoną wodę pogazową kieruje się powrotnie do usuwania amoniaku (w ciągu bat. 3-6) oraz do usuwania amoniaku i siarkowodoru (w ciągu bat. 7-12). Nadmiar wody pogazowej odprowadza się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania.

Wielkość produkcji smoły koksowniczej:
100 Mg/dobę.

Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:

- chłodnice wstępne gazu – 8 szt.
- ssawy gazu koksowniczego – 3 szt.
- chłodnice wtórne gazu - 3 szt.
- płuczka amoniakalna – 1 szt.

Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:

- zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 3 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- węzeł: kondensacja – hermetyzacja zbiorników (zmechanizowanych odstożników smoły) poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. Zbiorniki – skolektorowanie, zastosowanie urządzeń oddechowych,
- węzeł: chłodzenie wstępne – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych, ssaw i kolektorów gazowych poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,
- węzeł: chłodzenie wtórne gazu – hermetyzacja zamknięć hydraulicznych i zbiorników poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego,
- węzeł: absorpcja amoniaku z gazu – proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; hermetyzacja zbiornika spustów z poduszką azotową oraz odciąganiem opar do kolektora gazu surowego.

desorpcji parą wodną: odkwaszaniu i usuwaniu amoniaku w układzie wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych, składającym się z 3.szt. kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO).

Ww. układ desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) wyposażony jest w rurociąg awaryjnego odprowadzania mieszaniny parowo-gazowej do instalacji surowego gazu koksowniczego baterii 7,8,11,12 (po przekroczeniu zadanego ciśnienia maksymalnego – ok. 48 kPa). Dodatkowym elementem zabezpieczenia kolumn przed nadmiernym wzrostem ciśnienia (powyżej 50 kPa) są zawory bezpieczeństwa.

Część strumienia gazu, oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku, kierowana jest następnie do odbenzolowania metodą absorpcji niskociśnieniowej w oleju płuczkowym. Gaz po takim oczyszczeniu jest używany do opalania baterii koksowniczych.

Zawartość $H_2S < 0,5 \text{ g/Nm}^3$.

Druga część gazu idzie do końcowego oczyszczania metodą absorpcji ciśnieniowej.

Natomiast kondensat wodno-smołowy rozdziela się na smołę i wodę pogazową. Smołę, po wstępnym odwodnieniu grawitacyjnym, kieruje się do magazynu, a następnie do dalszej obróbki w innych zakładach.

Wodę pogazową kieruje się do odsmalania metodą koagulacyjno-sedymentacyjną, a następnie - do oczyszczania w ww. układzie desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych wspólnym dla ciągów technologicznych wszystkich baterii koksowniczych.

Tak oczyszczoną wodę pogazową kieruje się powrotnie do usuwania amoniaku (w ciągu bat. 3-6) oraz do usuwania amoniaku i siarkowodoru (w ciągu bat. 7-12). Nadmiar wody pogazowej odprowadza się do mechaniczno-biologiczno-chemicznego oczyszczania.

Wielkość produkcji smoły koksowniczej: 300 Mg/dobę

Podstawowe urządzenia instalacji oczyszczania gazu koksowniczego:

- chłodnice wstępne gazu koksowniczego – 4 szt.
- ssawy gazu koksowniczego - 4szt.
- chłodnice wtórne gazu koksowniczego – 4 szt.
- dwa równoległe ciągi absorpcji niskociśnieniowej, każdy składa się kolejno z: płuczki siarkowodoru, dwóch płuczek amoniaku, płuczki benzolu.

Podstawowe urządzenia instalacji odzysku smoły koksowniczej z kondensatów wodno-smołowych:

- zmechanizowane odstożniki (dekantery) – 6 szt.

Podstawowe urządzenia instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych:

	<p>- zintegrowane kolumny odkwaszająco-odpędowe (KOO) – 3 szt.</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: desorpcja składników kwaśnych i amoniaku - proces hermetyczny realizowany w zamkniętych aparatach; kolektory opar z instalacji KOO wykonane głównie w technologii spawanej.
Ciąg technologiczny baterii 3-6 oraz baterii 7-8, 11-12	
<p>Końcowe oczyszczanie gazu metodą absorpcji ciśnieniowej, polegające na jego odbenzolowaniu i wydzieleniu zawartego w nim siarkowodoru. Końcowemu oczyszczaniu poddawany jest gaz koksowniczy z ciągu technologicznego baterii 3-6 oraz część strumienia gazu koksowniczego z ciągu technologicznego baterii 7-8, 11-12 (oczyszczonego z siarkowodoru i amoniaku metodą absorpcyjno-desorpcyjną - proces absorpcji niskociśnieniowej).</p> <p>Benzol usuwa się z gazu przez absorpcję ciśnieniową w oleju płuczkowym, z którego jest następnie desorbowany poprzez destylację z parą wodną. Siarkowódór wymywa się z gazu roztworem węgla potasu, który po nasyceniu poddawany jest regeneracji próżniowej. Uzyskane w wyniku regeneracji gazy kierowane są na instalację Clausa – do produkcji siarki. Gaz koksowniczy po takim oczyszczeniu podawany jest do elektrociepłowni i do odbiorców zewnętrznych.</p> <p>Wielkość produkcji benzolu koksowniczego surowego: 120 Mg/dobę.</p> <p>Podstawowe urządzenia instalacji końcowego oczyszczania gazu koksowniczego:</p> <ul style="list-style-type: none"> - sprężarki gazu koksowniczego - 11 szt. - trzy równoległe ciągi absorpcji wysokociśnieniowej o wyd. 3 x 45000 Nm³/h (jeden ciąg stanowi rezerwę), każdy ciąg składa się z dwóch płuczek benzolu i jednej płuczki siarkowodoru), - układ regeneracji roztworu węgla potasu, składający się z następujących urządzeń: kolumna regeneracyjna – 3 szt., kondensator – 3 szt., oddzielnik kondensatu – 3 szt. <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 poprzez zastosowanie poduszki azotowej oraz poprzez odciąg opar do przewodu gazu surowego. <p>Instalacja katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC)</p> <p>Instalacja składa się z trzech ciągów katalitycznego rozkładu amoniaku o wydajności:</p> <p style="padding-left: 40px;">I i II ciąg – 850 kg NH₃/h każdy; III ciąg – 1000 kg NH₃/h</p> <p>połączonych z trzema ciągami produkcji siarki metodą Clausa o wydajności 500 kg H₂S/h każdy.</p> <p>Do trzech ciągów KRAiC wpływać będzie mieszanina parowo-gazowa (H₂O, NH₃, H₂S, HCN, CO₂, BTX) z górnej części kolumn odpędowo-odkwaszających (KOO) – po schłodzeniu w deflegmatorach oraz, dodatkowo, gaz poregeneracyjny zawierający H₂S – z instalacji regeneracji roztworu węgla potasowego. W reaktorach instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku, w temp. 1050°C, na katalizatorze, w atmosferze redukcyjnej –</p>	

następuje rozkład związków do azotu, tlenku węgla i wodoru. Powstały w wyniku ww. rozkładu gaz procesowy schładzany jest w układzie kotłów odzysknicowych, a następnie trafia do reaktorów Clausa. W kotłach produkowana jest para wodna, natomiast w reaktorach Clausa następuje przemiana H_2S i SO_2 do siarki - przy pomocy katalizatora oraz zachodzi hydroliza związków organicznych siarki, powstałych w reaktorze wstępnego rozkładu.

W każdym ciągu produkcyjnym gaz procesowy przechodzi przez dwa stopnie rozkładu siarkowodoru w reaktorach Clausa oraz schładzania, kondensacji i oddzielenia siarki w kondensatorach. Mgła siarki zawarta w gazie opuszczającym poszczególne reaktory Clausa i kocioł niskiego ciśnienia wyłapywana jest w separatorach siarki i kierowana do zbiorników siarki. Gaz poreakcyjny z trzech ciągów KRAiC, w ilości do $20000 \text{ Nm}^3/\text{h}$ kierowany jest do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Wyprodukowana siarka spływa do dwusekcyjnego zbiornika węglowego siarki, z którego jest przetłaczana do zbiorników magazynowych. Siarkę płynną przepompowuje się następnie przy użyciu nalewaków do cystern kolejowych.

Zdolność produkcyjna: – 1,16 Mg/h (ok. 10000 Mg/rok) siarki płynnej o stopniu czystości (powyżej 99,9% S).

Podstawowe urządzenia instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC) – każdy ciąg:

- reaktor rozkładu amoniaku,
- kocioł odzysknicowy wysokiego ciśnienia,
- kocioł odzysknicowy niskiego ciśnienia,
- reaktory Clausa I^o i II^o - razem 2 szt./ciąg technologiczny,
- kondensator siarki,
- podgrzewacz gazu procesowego kierowanego do reaktora Clausa II^o,
- separatory siarki – 3 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- proces hermetyczny - realizowany w zamkniętych aparatach; gaz poreakcyjny kierowany jest w sposób ciągły do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Instalacja produkcji stężonej wody amoniakalnej

Jest to instalacja, która może być eksploatowana w trybie rezerwowym – w czasie postoju jednego z ciągów instalacji KRAiC, z uwagi na konieczność przeprowadzania okresowych przeglądów dozоровych i remontów instalacji. Część strumienia mieszaniny parowo-gazowej z kolumn odpędowo-odkwaszających KOO kieruje się wówczas do instalacji produkcji wody amoniakalnej. Gaz resztkowy z ww. produkcji kierowany jest do instalacji surowego gazu koksowniczego.

Wyprodukowana stężona woda amoniakalna – po zakończeniu postoju ciągu technologicznego instalacji KRAiC i włączeniu go do eksploatacji – kierowana jest powtórnie do instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku (KOO) w celu odpędzenia amoniaku i siarkowodoru oraz poddania ich dalszemu rozkładowi w instalacji KRAiC.

Podstawowe urządzenia instalacji produkcji stężonej wody amoniakalnej:

- wieża płuczna wody stężonej amoniakalnej (kolumna o przeciwnieprądowym przepływie strumienia gazów wodno-amoniakalno-siarkowodorowych do strumienia wody technologicznej wraz z kondensatorem oparów) – 1 szt.

Opis sposobu hermetyzacji procesu:

- proces prowadzony w zamkniętych aparatach – hermetyczny; gazy resztkowe kierowane w sposób ciągły do instalacji surowego gazu koksowniczego; kolektory opar z instalacji KOO jak i gazów resztkowych wykonane głównie w technologii spawanej; zbiorniki magazynowe stężonej wody amoniakalnej oraz zbiornik spustów - wyposażone w poduszkę azotową oraz odciąg opar do kolektora gazu surowego.

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

<u>Smoła koksownicza</u>	- tace ochronne, instalacje hermetyzujące i zawory bezpieczeństwa, zawory i zasuwy odcinające, instalacje zraszaczowe, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,
<u>Olej płuczkowy</u>	- tace ochronne, instalacja hermetyzująca, zawory i zasuwy odcinające, zawory bezpieczeństwa, instalacje zraszaczowe, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, ciśnienia, temperatury,
<u>Benzol</u>	- tace ochronne, instalacja hermetyzująca, zawory i zasuwy odcinające, instalacja do odprowadzania elektryczności statycznej, pomiary: poziomu, ciśnienia, temperatury,
<u>Węglan potasu</u>	- tace ochronne, instalacja hermetyzująca,
<u>Ług sodowy</u>	- taca ochronna, zawory i zasuwy odcinające, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,
<u>Siarka</u>	- taca ochronna, zawory i zasuwy odcinające, instalacja odgromowa, pomiary: poziomu, temperatury, ciśnienia,
<u>Kondensaty gazu koksowniczego</u>	- zbiorniki hermetyczne, instalacje odgromowe, zawory i zasuwy odcinające, monitorowanie ilości, ciśnienia i temperatury gazu koksowniczego, - świece do spalania nadmiaru gazu zabezpieczające sieć przed wzrostem ciśnienia, - armatura odcinająca (zasuwy suwakowe, zasuwy, zaślepki, przepustnice odcinające, zamknięcia wodne) służące do szybkiego i skutecznego odcięcia odcinków sieci, - kompensatory i systemy podpór zabezpieczających sieć przed skutkami termicznych zmian długości odcinków, - zawory bezpieczeństwa, - doprowadzenie pary technicznej do poszczególnych punktów sieci pozwalającej na odgazowanie i odpowietrzenie odcinków sieci, - system sygnalizacji pożaru i system gaśniczy, - odwadniacze niskiego ciśnienia zapobiegające uderzeniom hydraulicznym.

3. W punkcie I.2. pozwolenia pn. „Rodzaj i parametry instalacji istotne z punktu widzenia przeciwdziałania zanieczyszczeniom”, do treści dotyczącej „Instalacji do spalania paliw o łącznej nominalnej mocy 300 MW_t”, dopisuje się treść o następującym brzmieniu:

Środki zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych:

<u>Olej turbinowy</u>	- zbiorniki oraz beczki posadowione w tacach wychwytowych w budynku Elektrociepłowni,
<u>Olej elektroizolacyjny</u>	- kadzie transformatorów z olejem elektroizolacyjnym umieszczone w tacach wychwytowych wysypanych tłuczniem

4. W tabeli zawartej w punkcie II.1.1. pozwolenia pn. „Źródła powstawania oraz miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, środki ograniczające emisję”, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych, wykreśla się:

- wiersz w pozycji nr 43, dotyczący emitora powierzchniowego E45 - Instalacja odszmalania wody pogazowej, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6,
- wiersz w pozycji nr 44, dotyczący emitora powierzchniowego E46 - Instalacja amoniakalni, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6,
- wiersz w pozycji nr 47, dotyczący emitora punktowego E49 - Wytwórnia kwasu siarkowego - 3 ciągi technologiczne, Węglpochodne ciśnieniowe nr P3.3, – ciąg baterii nr 3-6.

5. W tabeli zawartej w punkcie II.1.2. pozwolenia pn. „Wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji”, w części dotyczącej instalacji pieców koksowniczych

a) wykreśla się:

- wiersz w pozycji nr 43, dotyczący emitora powierzchniowego E45 - Instalacja odsmalania wody pogażowej, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6,
- wiersz w pozycji nr 44, dotyczący emitora powierzchniowego E46 - Instalacja amoniakalni, Węglpochodne nr P3.1 – ciąg baterii nr 3-6,
- wiersz w pozycji nr 47, dotyczący emitora punktowego E49 - Wytwórnia kwasu siarkowego - 3 ciągi technologiczne, Węglpochodne ciśnieniowe nr P3.3, – ciąg baterii nr 3-6.

b) treść o brzmieniu:

”

Emisja roczna z instalacji (zorganizowana)		
Nazwa substancji		Wielkość emisji rocznej w Mg/rok
	Pył ogółem	206,08
	Dwutlenek siarki	2426,87
	Dwutlenek azotu	2853,66
	Tlenek węgla	6825,79
	Amoniak	14,00
	Cyjanowodór	0,004
	Fenol	0,0016
	Siarkowodór	25,23
	Węglowodory aromatyczne	0,16
	Substancje smołowe	0,16
	Benzo(a)piren	0,000005
	Kwas siarkowy	3,85

”

otrzymuje brzmienie:

”

Emisja roczna z instalacji (zorganizowana)		
Nazwa substancji		Wielkość emisji rocznej w Mg/rok
	Pył ogółem	206,08
	Dwutlenek siarki	2396,03
	Dwutlenek azotu	2842,10
	Tlenek węgla	6821,94
	Amoniak	14,00
	Cyjanowodór	0,004
	Fenol	0,0016
	Siarkowodór	25,23
	Węglowodory aromatyczne	0,16
	Substancje smołowe	0,16
	Benzo(a)piren	0,000005

”

6. 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 węglopochodnych							
1.	13 01 11*	Syntetyczne oleje hydrauliczne	15	Maszyny i urządzenia na instalacjach technologicznych posiadające układy hydrauliczne	Odpady magazynowane są w magazynie utrzymania ruchu i remontów – syntetyczne oleje hydrauliczne, odpad jest magazynowany w beczkach w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	Odpady w postaci ciekłej; produkt jest trwały w warunkach normalnej temperatury i zalecanego stosowania. temperatura zapłonu >260°C; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP5.
2.	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	Odpady w postaci ciekłej; może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.
3.	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 betonowej z	odzysk	Odpady w postaci ciekłej; może reagować z materiałami wywołującymi pożar, skład: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; temperatura wrzenia ok. 380°C, temperatura zapłonu >35°C; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr

					wentylacją naturalną		1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.
4.	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	Odpady w postaci ciekłej (pozostałości w opakowaniach) lub stałej (opakowania); produkt wysoce łatwopalny, wodny roztwór etanolu skażonego ketonem metylowym, metanolu; temperatura samozapłonu >220°C, posiadają właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych: Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3, HP5, HP6, HP8.
5.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi – <u>z bieżącego użytkowania, konserwacji</u>	20	zanieczyszczone częściowo 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 zamkniętych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady w postaci stałej; w postaci wełny, bawełny, olejów, smarów, rdzy, piasku, pyłu węglowego i koksowego; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3, HP5.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpady w postaci stałej w postaci metalicznej rtęci, szkła technicznego, aluminium i proszku luminoforowego; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr

					podłożu betonowym w pojemnikach lub kartonach		1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6 .
7.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z bieżącej konserwacji	40	wózki akumulatorowe i wózki widłowe do prac remontowych instalacji koksowniczych	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpady w postaci stałej; odpad zawiera tlenki i siarczan ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; odpad zawierający elektrolit, który silnie reaguje z zasadami; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.
8.	16 06 02*	Baterie i akumulatory nikielowo - kadmowe – z bieżącej konserwacji	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	Odpad z wodorotlenku potasu, wodorotlenku litu, wodorotlenku niklu, tlenek kadmu w postaci stałej. Zawiera elektrolit, który silnie reaguje z kwasami; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.
9.	16 08 02* ²	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – z bieżącej konserwacji	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 unieszkodliwianie	Odpad z pierścieni Raschiga lub granulek, zawierający: 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 Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP7.
10.	16 08 02*	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki – z bieżącej konserwacji	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 unieszkodliwianie	Odpad z pierścieni Raschiga lub granulek, zawierający: 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 Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do

							rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP7.
11.	160802* ³	Zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki	125 Mg / 10 lat	Remonty instalacji KRAiC	Katalizatory gromadzi się w wiatkach magazynujących o utwardzonej nawierzchni do czasu przekazania do uprawnionego odbiorcy	odzysk i/lub unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: MgO+Ni, Al ₂ O ₃ z domieszkami Fe ₂ O ₃ , SiO ₂ oraz Na ₂ O, Al ₂ O ₃ +TiO ₂ , i Al ₂ O ₃ , SiO ₂ . Posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP7.
12.	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	Odpad w postaci drewna sosnowego lub dębowego impregnowane olejem K1; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
13.	05 06 04 ¹	Odpady z kolumn chłodniczych	1750	muły i szlamy wodne z czyszczenia chłodni wentylatorowych powstające na instalacji chłodni wentylatorowych wydziału węglpochodnych	Odpad bezpośrednio po wytworzeniu kierowany jest <u>hydrotransportem</u> na składowisko odpadów w Januszkowicach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej składa się z piasku, szlamów i gliny transportowanej z wodą, pyłu węglowego, glonów, uwodnienie ok. 50 %; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
14.	05 06 99	Inne odpady z pirolitycznej przeróbki węgla	500	odpady z awaryjnego rozszczelnienia instalacji technologicznych wydziału węglpochodnych	Odpad jest magazynowany na terenie zakładu w pojemnikach operacyjnych w miejscu powstania do czasu przekazania odpadów do procesów przetworzenia	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej składa się z substancji organicznych; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H;
15.	07 02 99	Inne nie wymienione odpady (zużyte taśmy transportowe i	204	odpady z remontów i wymiany taśm transportujących węgiel i koks,	Odpady magazynowane są w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej składa się z grafitu, teflonu, aramidu, kauczuku; nie posiada właściwości

		krążniki gumowe oraz zużyte sznury i płyty uszczelniające) – z <u>bieżącej konserwacji</u>		krążniki gumowe, sita gumowe, remonty na instalacji amoniakalni; odpady z wymiany uszczelnień: osprzęt górny i boczny pieców koksowniczych	wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym		powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H;
16.	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	Odpad w postaci stałej składa się z kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
17.	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
18.	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	Odpad w postaci stałej składa się z celulozy, chemielulozy, pentozy, białka, ligniny, soli mineralnych; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
19.	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	Odpad w postaci stałej składa się z metalowych opakowań po zużytych materiałach, składa się z: Fe, Fe ₂ O ₃ , FeO oraz dodatków stopowych: Cr, Mn, Ni i inne; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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 zamykanych i opisanych boksach do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej składa się z wełny, bawełny z domieszkami włókien syntetycznych; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
21.	16 01 03	Zużyte opony – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej składa się z polimerów naturalnych i syntetycznych, sadzy technicznej, plastyfikatorów, stali, poliamidów; wartość opałowa 31500 do 36000 kJ/kg; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej składa się z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, szkła; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
23.	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	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	Odpad w postaci stałej składa się z metali żelaznych i nieżelaznych, tworzyw sztucznych, szkła, nie posiada właściwości powodujących zaliczenia do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

				elektronicznych urządzeń technologicznych - izolatory sond, troleii, zasilania maszyn piecowych			
24.	16 07 99 ²	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	Odpad w postaci ciekłej składa się z $Fe_2(SO_4)_3$, $FeSO_4$, $CaSO_4$, uwodnienie ok. 40%, pH ~7 (po neutralizacji wapnem); nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
25.	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	Odpad w postaci stałej o składzie: SiO_2 , Al_2O_3 , CaO , TiO_2 ; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
26.	17 01 01	Odpady betonu oraz gruz betonowy z rozbiórek i remontów – <u>z bieżącej konserwacji</u>	10000	odpady remontowe instalacji węglowni, piecowni oraz węglopochodnych	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	Odpad w postaci stałej o składzie: CaO , SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , MgO , krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
27.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, odpadowych materiałów ceramicznych i elementów wyposażenia inne niż wymienione w 17 01 06 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej o składzie: CaO , SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , MgO , krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

28.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z <u>bieżącej konserwacji</u>	100	odpady z modernizacji i remontów obudowy nośnic, chłodni wentylatoro-wych, 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	Odpad z tworzyw sztucznych w postaci stałej o składzie: polietylen, polipropylen, polistyren; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
29.	17 04 01	Miedź, brąz, mosiądz – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej zawierający miedź, brąz, mosiądz; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
30.	17 04 02	Aluminium – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej zawierający aluminium; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
31.	17 04 03	Ołów – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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	Odpad w postaci stałej zawierający ołów; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
32.	17 04 05	Żelazo i stal – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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 powstawania do czasu przekazania odpadów do odbiorcy zewnętrznego np. w zbiornikach betonowych wydziału piecowni	odzysk	Odpad w postaci stałej zawierający: 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

					przy bat. 3 i bat. 9		
33.	17 04 07	Mieszanki metali [złom metali kolorowych] – z bieżącej konserwacji	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	Odpad w postaci stałej (złom miedzi), zawierający 80% Cu oraz dodatki, tj. złom aluminium - około 98% Al; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
34.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10 – z bieżącej konserwacji	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	Odpad w postaci stałej (przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowym), zawierający metal – głównie miedź, aluminium, stal – z tworzywem sztucznym lub gumą; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
35.	17 05 08	Tłuczeń torowy (kruszywo) inny niż wymieniony w 17 05 07 – z bieżącej konserwacji	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	Odpad w postaci stałej zawierający: bazalt, granit (SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , Na_2O , K_2O); nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
36.	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 węglowni, piecowni oraz węglowodorków	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	Odpad w postaci stałej o składzie: CaO , SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , MgO , krzemiany i gliniany; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
37.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 (wełna mineralna) – z bieżącej konserwacji	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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej (włókniasty materiał ceramiczny) o składzie: SiO_2 , Al_2O_3 , Fe_2O_3 , CaO , MgO , Na_2O , K_2O , odporny na wysoką temperaturę i chemikalia; nie posiada właściwości

					pojemnikach na podłożu utwardzonym		powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
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 20 m ³ na wydziale elektrociepłowni II, przekazywany do odbiorcy zewnętrznego	odzysk	Odpad w postaci – ciekłej o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.
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	Odpad w postaci ciekłej o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.

3.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone – z bieżącej konserwacji	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	Odpad w postaci stałej (opakowania) lub ciekłej (pozostałości w opakowaniach); posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych. Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3, HP5, HP 6, HP8.
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania – z bieżącej konserwacji	8	zużyte filtry gazowe powstają podczas wymiany na Stacji Redukcyjno - Pomiarowej Gazu na Elektrociepłowni II; zanieczyszczone czysto 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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej (papier wzmocniony metalem, nasycony naftalenem, smołą, benzolem, siarkowodorem, amoniakiem); posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6. Odpad w postaci stałej o składzie: wełna, bawełna, oleje, smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP5, HP3.

					substancjami niebezpiecznymi, odpad jest magazynowany w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach		
5.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	1	lampy oświetleniowe instalacji technologicznych, terminale do kontroli procesu technologicznego instalacji Elektrociepłowni	Odpad magazynowany jest w wydzielonym zamkniętym pomieszczeniu, w kartonowych 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	Odpad w postaci stałej zawierający metaliczną rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
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	Odpad w postaci stałej (baterie i akumulatory) o składzie: tlenki i siarczan ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; odpady zawierające elektrolit, silnie reaguje z zasadami; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.
7.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo - 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	Odpad w postaci stałej (baterie lub akumulatory) o składzie: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; odpady zawierające elektrolit, silnie reaguje z kwasami; posiada właściwości powodujące zaliczenie do

							odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.
8.	17 02 04*	Odpady drewna, szkła i tworzyw sztucznych zawierające lub zanieczyszczające 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	Odpad w postaci stałej (drewno sosnowe lub dębowe impregnowane olejem K1); posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
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	Odpad w postaci ciekłej (zawiesiny) o składzie suchej masy: SiO ₂ , Fe ₂ O ₃ , Al ₂ O ₃ , CaO, MgO, P ₂ O ₅ , Na ₂ O, K ₂ O Uwodnienie ok. 95% w miejscu powstawania, , nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych (grupy z oznaczeniem H)
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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci cieczy (szlamu) o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ , CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie odpadu ok. 95% (w miejscu powstawania); 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci cieczy o składzie: CaCO ₃ , Mg(OH) ₂ , CaSO ₄ , Fe ₂ O ₃ *n H ₂ O; uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania; 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci cieczy, o składzie sole zawierające głównie jony: Na+, Ca+2, Mg+2, SO4-2, SiO2-2, Cl, uwodnienie - ok. 95% w miejscu powstawania; 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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 kofnierzowe 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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 utwardzonym	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: kauczuk syntetyczny wulkanizowany z tkaninami syntetycznymi; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie 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 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

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 składzie: celuloza, chemicelulozy, 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 unieszkodliwienie	Odpad z metalowych opakowań po zużytych materiałach w postaci stałej o składzie: 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 zamykanych i opisanych boksach do czasu przekazania uprawnionemu posiadaczowi odpadów	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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 unieszkodliwienie	Elastyczny materiał w postaci stałej o składzie: polimery naturalne i syntetyczne, sadza techniczna, plastyfikatory, stal, poliamid; nie posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
21.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

					podłożu utwardzonym		
22.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; Odpad w postaci stałej o składzie: kaolin, tlenki glinu i magnezu; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy
23.	16 11 06	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów nie-metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 05 - z <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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 <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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
25.	17 01 07	Zmieszane odpady z betonu, gruzu ceglanego, 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	Odpad w postaci stałej o składzie: 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

26.	17 02 03	Tworzywa sztuczne – z bieżącej konserwacji	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/ unieszkodliwienie	Odpady stałe z tworzyw sztucznych o składzie: 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	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 bieżącej konserwacji	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 bieżącej konserwacji	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 bieżącej konserwacji	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	Odpad w postaci stałej o składzie: 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
31.	17 04 07	Mieszanki metali [złom metali]	30	remont instalacji Elektrociepłowni, elementy układów	Odpady magazynowane są w wyznaczonym	odzysk	Odpad w postaci stałej o składzie: złom miedzi - około 80% Cu + dodatki,

		kolorowych] – <u>z bieżącej konserwacji</u>		elektrycznych maszyn	opisanym miejscu powstawania, na utwardzonej szczelnej powierzchni betonowej do czasu przekazania odbiorcy zewnętrznemu		żłom 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– <u>z 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 unieszkodliwienie	Odpadowe przewody elektryczne, linki, żłom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowanym, zawierające połączenie metalu – głównie miedzi, aluminium, stali – z tworzywem sztucznym lub gumą); odpad nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
33.	17 06 04	Materiały izolacyjne inne niż wymienione w 17 06 01 i 17 06 03 [odpady materiałów izolacyjnych - wełna mineralna] – <u>z bieżącej konserwacji</u>	30	prace remontowe termoizolacyjne (np. rurociągi 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej - włóknisty materiał ceramiczny, odporny na wysoką temperaturę i chemikalia o składzie: 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– <u>z 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 unieszkodliwienie	Zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów o składzie: 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
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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie chemicznym: 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 Elektrociepłowni	Odpad jest magazynowany na Wydziale Elektrociepłowni II w workach typu big-bag na stacji oczyszczania kondensatu na posadzce betonowej do czasu wywozu	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Materiał absorbcyjny w postaci stałej w formie proszku lub granulatu, np. węgiel kamienny o dużej porowatości zanieczyszczony substancjami organicznymi z oczyszczania wody; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej (kuliste perełki) - syntetyczne związki organiczne, odporne na działanie kwasów, zasad, soli i większości rozpuszczalników organicznych nierozpuszczalne w wodzie; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wodą, zawieszona zawierająca humusy, glinki i drobnoustroje, uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania; 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 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	odzysk	Odpad w postaci stałej o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.

					nawierzchni betonowej z wentylacją naturalną		
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 betonowej z wentylacją naturalną	odzysk	<p>Odpad w postaci stałej o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych</p> <p>Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.</p>
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	<p>Odpad w postaci stałej o składzie: wysokocząsteczkowe węglowodory aromatyczne i alifatyczne; może reagować z materiałami wywołującymi pożar; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych</p> <p>Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP3.</p>
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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	<p>Odpad w postaci stałej w postaci szklanych testów kuwetowych po oznaczeniach fotometrycznych, substancje chemiczne powstałe podczas reakcji przy myciu i trawieniu szkła laboratoryjnego; Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP5, HP6, HP3, HP8.</p>

					firmowym, na szczelnej utwardzonej powierzchni do czasu przekazania firmie zewnętrznej		
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 przeciwigazowe) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi, odpad jest magazynowany w pomieszczeniu o szczelnej nawierzchni betonowej, w zamykanych i opisanych boksach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: wełna, bawełna, oleje smary, rdza, piasek, pył węglowy i koksowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych; Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP5, HP3.
6.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 12 – <u>z bieżącej konserwacji</u>	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, odpad jest magazynowany na podłożu betonowym w pojemnikach lub kartonach	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: metaliczna rtęć, szkło techniczne, aluminium i proszek luminoforowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych; Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
7.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i	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	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Odpad w postaci ciekłej o składzie: substancje nieorganiczne, substancje organiczne, kwasy nieorganiczne i ich sole, zasady, rozpuszczalniki, związki rtęci, tlenki; żrący, bardzo toksyczny lub toksyczny, szkodliwy, drażniący, niebezpieczny dla środowiska, wysoce łatwopalny, utleniający; Klasyfikacja właściwości

		analitycznych			po neutralizacji jest magazynowany w wydzielonym pomieszczeniu, w opakowaniu firmowym do czasu przekazania firmie zewnętrznej		odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP8, HP6.
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	Odpad w postaci ciekłej powstałe podczas wykonywania analiz o składzie: związków chemicznych zaliczanych do truczyn, a które tworzą mieszaniny i roztwory z następującymi substancjami cyjanek potasu, arsenian sodowy, chlorek rtęciowy, fluorek potasu, azotan rtęciowy; Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
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	Odpad w postaci ciekłej, powstały w wyniku wykonywania analiz chemicznych; na ich bazie związki chemiczne podczas oznaczeń analitycznych w postaci roztworów zawierają substancje niebezpieczne; Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6.
10.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe – z <u>bieżącej konserwacji</u>	50,0	zużyte ogniwa akumulatorów stacyjnych, systemy gwarantowanego zasilania, pojazdy akumulatorowe wykorzystywane do prac eksploatacyjno-remontowych instalacji	Odpady bezpośrednio po wytworzeniu są przekazywane do uprawnionego odbiorcy	odzysk	Odpad w postaci stałej zawierający elektrolit, który silnie reaguje z zasadami o składzie: tlenki i siarczany ołowiu, ołów, kadm, polipropylen, ebonit, kwas siarkowy; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.

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	Odpad w postaci stałej (baterie lub akumulatory zawierające elektrolit), który silnie reaguje z kwasami o składzie: wodorotlenek potasu, wodorotlenek litu, wodorotlenek niklu, tlenek kadmu; posiada właściwości powodujące zaliczenie do odpadów niebezpiecznych Klasyfikacja właściwości odpadów wg zał. nr 3 do rozporządzenia Komisji(UE) nr 1357/2014 z dnia 18.12.2014 r.: HP6, HP8.
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	Odpad w postaci ciekłej o składzie: 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 kołnierзовych, 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	Odpad w postaci stałej o składzie: grafit, teflon, aramid, kauczuk; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; Odpad w postaci stałej o składzie: 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; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H

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 unieszkodliwienie	Odpady stałe o składzie: celuloza, chemicelulozy, 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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej (granulat) o składzie: SiO ₂ - 97%, Al ₂ O ₃ - 3%; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H; Odpad w postaci stałej o składzie: 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 <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Elastyczny materiał w postaci stałej o składzie: 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 <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło szare, czarne i brązowe, stan skupienia - stały; skład: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
19.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 – z <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: metale żelazne i nieżelazne, tworzywa sztuczne, szkło, barwa: szara, brązowa, beżowa; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H; Odpad w postaci stałej o składzie: 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 <u>bieżącej konserwacji</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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 <u>bieżącej</u>	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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci stałej o składzie: 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)

		<u>konserwacji</u>					
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 unieszkodliwienie	Odpady stałe z tworzyw sztucznych o składzie 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 elektroenergetyczne, uzwojenia maszyn i instalacji elektrycznych	Odpady są magazynowane w wydzielonych miejscach w miejscu powstania do czasu wywozu na terenie zakładu, w wydzielonych, oznaczonych pojemnikach na podłożu utwardzonym	odzysk	Odpad w postaci stałej (odpadowe elementy zawierające miedź, brąz, mosiądz); nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
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	Odpad w postaci stałej (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	Odpad w postaci stałej (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	Odpad w postaci stałej o składzie: 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	Odpad w postaci stałej o składzie: 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	Odpad w postaci stałej (odpadowe przewody elektryczne, linki, złom kabli aluminiowych, miedziowych, np. w izolacji w polietylenie sieciowym); nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupy z oznaczeniem H
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	Odpad w postaci stałej (włóknisty materiał ceramiczny) o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ , Fe ₂ O ₃ , CaO, MgO, Na ₂ O, K ₂ O; odporny na wysoką temperaturę i chemikalia; 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	Odpad w postaci stałej (zmieszane odpady pochodzące z remontów czy demontażu obiektów) o składzie: 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	Odpad w postaci stałej o składzie: tekstylia, papiery, tworzywa sztuczne, gałęzie, puszkii itp.; uwodnienie – poniżej 60%, skład: 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	Opad 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	Opad w postaci stałej o składzie: SiO ₂ - 98%, Fe ₂ O ₃ - ok. 0,1%; uwodnienie - poniżej 60%; 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	Opad 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 %; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
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	Opad jest magazynowany w miejscu powstania (w zbiornikach technologicznych oczyszczalni ścieków) do czasu przekazania do procesów przetwarzania	odzysk lub/i unieszkodliwienie	Wydzielone frakcje smołowe i olejowe wraz z ciałami stałymi takimi jak koksik, węgiel i piasek. Reaktywność poniżej normalnej, uwodnienie ok. 95 %; nie posiada właściwości powodujących zaliczenie do odpadów niebezpiecznych grupa z oznaczeniem H
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 unieszkodliwienie	Opad w postaci stałej o składzie: 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 unieszkodliwienie	Opad w postaci ciekłej (szlam) o składzie: SiO ₂ , Al ₂ O ₃ *3H ₂ O, CaSO ₄ oraz zawiesina zawierająca muł, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 95% (w miejscu powstawania);,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 unieszkodliwienie	Odpad w postaci ciekłej (szlam) o składzie: piasek, szlam i gliny transportowane z wód, zawiesina zawierająca, humusy, glinki i drobnoustroje; uwodnienie - ok. 30% w miejscu powstawania; 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;

² - rodzaje odpadów, które będą powstawać w związku z likwidacją instalacji wytwórni kwasu siarkowego;

³ - rodzaje odpadów, które będą powstawać po uruchomieniu nowej instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC), tj. od 1 stycznia 2017 r.

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.”

7. W punkcie II.3.1. pozwolenia pn. „Źródła emisji hałasu, rozkład czasu pracy źródeł hałasu dla doby”:

a) treść tabeli dotycząca instalacji pieców koksowniczych – wydziału węglpochodnych, źródeł typu budynek, otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
Źródła typu budynek - Instalacja pieców koksowniczych			
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 pogazowej – kondensacja P3.2	8	1
10	Pompownia hydroinżekcji 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

b) treść tabeli dotycząca instalacji pieców koksowniczych – wydziału węgl pochodnych, źródeł punktowych, otrzymuje nowe brzmienie:

Lp.	Emitory hałasu	Czas pracy (h)*	
		Pora dzienna	Pora nocna
1	2	3	4
Źródła punktowe - Instalacja pieców koksowniczych			
Węgl pochodne			
1	Pompa kolumny KOO 1	8	1
2	Pompa kolumny KOO 2	8	1
3	Pompa kolumny KOO 3	8	1
4	Dmuchawa powietrza 1 - P3.2	8	1
5	Dmuchawa powietrza 2 - P3.2	8	1
6	Dmuchawa powietrza 3 - P3.2	8	1
7	Dmuchawa powietrza 4 - P3.2	8	1
8	Dmuchawa powietrza 5 - P3.2	8	1
9	Zespół pomp w produkcji siarki P3.2	8	1
10	Pompa próżniowa PR75-I	8	1
11	Pompa próżniowa PR75-II	8	1
12	Dmuchawa gazu I – P3.3	8	1
13	Dmuchawa gazu II – P3.3	8	1
14	Chłodnice końcowe – zamknięcie P3.1	8	1
15	Pompownia hydroinżekcji bat. 3-6	8	1

8. Tabela zawarta w punkcie IV.1. pozwolenia pn. „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców, paliw”, w podpunkcie „a” dotyczącym instalacji pieców koksowniczych otrzymuje brzmienie:

Lp.	Nazwa	Jednostka	Wielkość
1	2	3	4
1.	Węgiel wsadowy	kg/Mg koksu	1320
2.	Olej pługowy	kg/Mg benzolu	76
3.	Ług sodowy	kg/Mg suchego wsadu węglowego	1,42
4.	Węgiel potasu	kg/tys. N m ³ gazu	0,39

		koksowniczego	
5.	Gaz koksowniczy	MJ/t koksu	3627
6.	Energia elektryczna	kWh/t suchego wsadu	79,93
7.	Energia cieplna	GJ/t suchego wsadu	1,298

9. 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”:

a) treść o brzmieniu:

„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”

otrzymuje brzmienie:

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

b) dodaje się podpunkt 5, o brzmieniu:

„5. Realizacja, rozruch i włączenie do eksploatacji zmodernizowanych instalacji węgl pochodnych.

W okresie od listopada 2015 r. do 31 grudnia 2016 r. - w ramach prowadzonego procesu inwestycyjnego dotyczącego instalacji węgl pochodnych – prowadzone są prace polegające na wyłączaniu z eksploatacji części instalacji, demontażu części instalacji, budowie nowych urządzeń, prowadzeniu rozruchu poszczególnych ciągów technologicznych.

Obiekty przeznaczone do likwidacji:

- wytwórnia siarczanu amonu w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- wytwórnia kwasu siarkowego,
- instalacja odszkalania wody pogazowej w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- instalacja odkwaszania wód procesowych w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12, skojarzona z Wytwórnią Kwasu Siarkowego,
- elementy instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12,
- zespół wymienników ciepła wykorzystywany, w czasie postojów technologicznych reaktorów KRA, do produkcji stężonej wody amoniakalnej.

Obiekty realizowane:

- instalacja desorpcji H₂S i NH₃ z trzema zintegrowanymi kolumnami odkwaszająco-odpędowymi KOO,
- trzeci ciąg katalitycznego rozkładu amoniaku oraz trzy ciągi instalacji produkcji siarki metodą Clausa – z recyrkulacją gazów odlotowych (poreakcyjnych) do gazu koksowniczego surowego,
- instalacja stężonej wody amoniakalnej (rezerwa dla jednego lub dwóch ciągów KRAiC w okresie przeglądu technicznego) z recyrkulacją gazów resztkowych do gazu koksowniczego surowego,

- dmuchawy gazu poregeneracyjnego (zawierającego H₂S), pochodzącego z obiektu regeneracji roztworu węglanu potasu, przesyłające gaz do przerobu na siarkę płynną w trzech ciągach KRAiC,
- obiekt absorpcji NH₃ wyposażony w płuczkę DN 4400 - w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- przystosowanie 3 istniejących chłodziń końcowych w ciągu technologicznym baterii 3-6 do funkcji chłodziń wtórnych,
- rozbudowa instalacji odsmalania wód pogazowych w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12 poprzez przeniesienie odsmalacza ze zlikwidowanej instalacji w ciągu technologicznym baterii 3-6 wraz z rozbudową instalacji hermetyzacji procesu odsmalania,
- trzeci kolektor gazu koksowniczego (DN 1600) w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12, od chłodziń wtórnych do instalacji absorpcji niskociśnieniowej,
- centralny system sterowania procesami w instalacjach wydziału węglpochodnych z Centralną Sterownią,
- międzyobiektowe trasy rurociągów –połączenia instalacji zlokalizowanych w trzech oddziałach wydziału węglpochodnych (P.3.1., P.3.2. i P.3.3.)

Rozruch zmodernizowanych instalacji wydziału węglpochodnych obejmuje następujące etapy:

- rozgrzewanie instalacji poszczególnych ciągów katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC),
- rozruch testowy ciągów KRAiC,
- rozruch testowy kolumn zintegrowanych desorpcyjnych (odkwaszająco-odpędowych) KOO,
- wyłączenie ciągów Wytwórni Kwasu Siarkowego oraz instalacji produkcji siarczanu amonu – po włączeniu w ciąg technologiczny nowych instalacji.

Planowany termin zakończenia modernizacji instalacji wydziału węglpochodnych i przekazania do eksploatacji zmodernizowanych instalacji – 31.12.2016 r.”

c) dodaje się podpunkt 7, o brzmieniu:

„7. Postój każdego ciągu instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC) – w celu przeprowadzenia okresowego przeglądu technicznego – ok. 50 dni raz na trzy lata.

W czasie ww. przeglądu eksploatowana jest instalacja stężonej wody amoniakalnej (jako rezerwa na czas postoju jednego ciągu KRAiC). Wyprodukowana stężona woda amoniakalna – po zakończeniu postoju ciągu technologicznego instalacji KRAiC i włączeniu go do eksploatacji – kierowana jest powtórnie do instalacji desorpcji składników kwaśnych i amoniaku (KOO) w celu odpędzenia amoniaku i siarkowodoru oraz poddania ich dalszemu rozkładowi w instalacji KRAiC.”

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

a) do treści zawartej w podpunkcie 1 dot. ochrony powietrza przed zanieczyszczeniem dopisuje się treść o brzmieniu:

„- bieżące monitorowanie pracy instalacji hermetyzacji poszczególnych węzłów technologicznych za pomocą elektronicznego systemu – metodą on-line,

- stosowanie połączeń spawanych w rurociągach gazu siarkowodorowego, rurociągach opar wodno-amoniakalno-siarkowodorowych z KOO do KRAiC, rurociągach wód zawierających amoniak i siarkowodór,
- stosowanie uszczelnienia dławnic pomp w oparciu o technologię cieczy naporowej z poduszką azotową - dla przetłaczania wody amoniakalnej zakwaszonej oraz stężonej wody amoniakalnej,
- stosowanie dmuchaw gazu siarkowodorowego wyposażonych w system doszczelniający dławnice wału, polegający na stałym dopływie azotu do uszczelnienia (zapobiegający emisji gazu siarkowodorowego do powietrza),
- zwracanie gazów poreakcyjnych z instalacji KRAiC i gazów resztkowych z instalacji stężonej wody amoniakalnej - do gazu koksowniczego surowego,
- kierowanie mieszanki parowo-gazowej z awaryjnego upustu z układu desorpcji składników kwaśnych i amoniaku z wód procesowych (KOO) - do gazu koksowniczego surowego."

b) do treści zawartej w podpunkcie 2 dot. ochrony wód powierzchniowych i podziemnych dopisuje się tiret ósme o brzmieniu:

„- zastosowanie otacowania aparatów technologicznych z recyrkulacją zanieczyszczonych wód opadowych i przecieków mediów technologicznych do podczyszczalni wody pogazowej.”

c) z treści zawartej w podpunkcie 4 dot. ochrony przed hałasem i wibracją wykreśla się tiret trzecie o brzmieniu:

„- wymiana dmuchaw powietrza na stacji kwasu siarkowego na dmuchawy o niskim poziomie hałasu;”

11. W punkcie VIII pozwolenia pn. „Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii” dopisuje się treść o brzmieniu:

„- integracja procesowa urządzeń wydziału węglowodnorodnych,
- wykorzystanie, do procesów technologicznych w instalacjach wydziału węglowodnorodnych, ciepła pochodzącego z odzysku - z procesów zachodzących w instalacjach KRAiC.”

12. W punkcie IX.1 pozwolenia pn. „Monitorowanie procesów technologicznych” treść o brzmieniu:

„Węglowododne:

- przepływ wody do hydroinżekcji i zraszania kolan,
- temperatura i ciśnienie gazu w odbieralnikach,
- temperatura, przepływ i ciśnienie gazu,
- zawartość tlenu w gazie;”

otrzymuje brzmienie:

„Węglowododne:

- przepływ wody do hydroinżekcji i zraszania kolan,
- temperatura i ciśnienie gazu w odbieralnikach,
- temperatura, przepływ i ciśnienie gazu,
- zawartość tlenu w gazie,

- ciśnienie i przepływ gazu inertnego (azotu);
- ciśnienie i poziom mediów technologicznych w zbiornikach,
- położenie zaworów regulacyjnych,
- ciśnienie w kolektorach odciągowych opar;”

13. W tabeli zawartej w punkcie IX.3.1 pozwolenia pn. „Pomiary emisji substancji do powietrza” wykreśla się w całości wiersz drugi, dotyczący następującego źródła emisji: Wytwórnia Kwasu Siarkowego - ciąg I, ciąg II, ciąg III.

14. W tabeli zawartej w punkcie IX.3.2 pozwolenia pn. „Lokalizacja stanowisk do pomiaru wielkości emisji substancji do powietrza” wykreśla się w całości 3 wiersze dotyczące stanowisk do pomiaru wielkości emisji na emitorze E49 Wytwórni Kwasu Siarkowego - ciąg I, ciąg II, ciąg III.

15. Po punkcie IX pozwolenia dopisuje się punkt IXA o następującym brzmieniu:

„IXA. Sposób i częstotliwość wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi na zawartość substancji powodujących ryzyko oraz wykonywania pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek

IXA.1. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko, z częstotliwością raz na dziesięć lat, w następującym zakresie:

Lp.	Punkt poboru	Lokalizacja punktów poboru prób	Zakres badań*
1	2	3	4
1	11	zgodnie z „Raportem początkowym dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837)	benzyny (C ₆ ÷C ₁₂), oleje mineralne (C ₁₂ ÷C ₃₅), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, fenantren, antracen, fluoroanten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylene, acenaftylen, acenaften, fluoren, piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarka całkowita (S), siarka siarczanowa (S-SO ₄),
2	3, 5		metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarka całkowita (S), siarka siarczanowa (S-SO ₄),
3	S3, S5		benzyny (C ₆ ÷C ₁₂), oleje mineralne (C ₁₂ ÷C ₃₅), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne

			WWA: naftalen, fenantren, antracen, fluoroanten, chryzen, benzo(a)antracen, benzo(a)piren, benzo(a)fluoranten, benzo(ghi)perylen, acenaftylen, acenaften, fluoren, piren, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarka całkowita (S), siarka siarczanowa (S-SO ₄),
--	--	--	--

* - dla prób z głębokości 0,0-2,0 m ppt oraz z głębokości 2,0-15,0 m ppt

Pierwsze pomiary wykonać najpóźniej w 2025 r.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

Badania zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodującymi ryzyko należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami badań zanieczyszczenia gleby i ziemi zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837).

IXA.2. Zobowiązuje się prowadzącego instalację do prowadzenia pomiarów zawartości substancji w wodach gruntowych, z częstotliwością raz na pięć lat, w następującym zakresie:

Lp.	Punkt poboru	Lokalizacja punktów poboru prób	Zakres badań
1	2	3	4
1	10, 11, 12	zgodnie z „Raportem początkowym dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837)	pH, indeks oleju mineralnego (C ₁₀ ÷C ₄₀), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoroanten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylen, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,
2	2		pH, indeks oleju mineralnego (C ₁₀ ÷C ₄₀), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoroanten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren,

			dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylene, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany,
3	5, 9, 13, 14, P1, P6,		pH, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,
4	S1, S2, S3, S4, S5, S6		pH, indeks oleju mineralnego (C ₁₀ -C ₄₀), węglowodory aromatyczne BTEX: benzen, etylobenzen, toluen, styren, m-,p-,o-ksylen, suma BTEX, wielopierścieniowe węglowodory aromatyczne WWA: naftalen, acenaftylen, acenaften, fluoren, fenantren, antracen, fluoroanten, piren, benzo(a)antracen, chryzen, benzo(b)fluoranten, benzo(k)fluoranten, benzo(a)piren, indeno(1,2,3-cd)piren, dibenzo(a,h)antracen, benzo(ghi)perylene, suma WWA, metale: As, Ba, Cr, Sn, Zn, Cd, Co, Cu, Mo, Ni, Pb, Hg, siarczany, chlorki,

Pierwsze pomiary wykonać najpóźniej w 2020 r.

Wymogi dotyczące laboratorium oraz metodyk - zgodnie z wymaganiami określonymi w obowiązujących przepisach prawa.

Pomiary zawartości substancji powodujących ryzyko w wodach gruntowych, w tym pobieranie próbek należy wykonywać w sposób umożliwiający ich ilościowe porównanie z wynikami pomiarów wód gruntowych zawartymi w dokumencie pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdziechowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837).

II. Określa się, że zmiany zawarte w punktach I.1, I.2, I.4, I.5, I.7, I.8, I.9c, I.10, I.11, I.12, I.13 i I.14 niniejszej decyzji obowiązują od 1.01.2017 r.

III. Pozostałe warunki decyzji pozostają bez zmian.

Uzasadnienie

ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej (dawniej: Zakłady Koksownicze „Zdziechowice” Sp. z o.o. w Zdziechowicach) 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 Zdziechowicach 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., nr

DOŚ.7222.22.2014.BG z 18.02.2015 r. i z 30.10.2015 r. (2 decyzje częściowe), nr DOŚ.7222.104.2014.HM z 24.03.2015 r.

Pismem nr DE-43/42/323/2016 z 1 kwietnia 2016 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 dokumentację pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. dla ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach w zakresie zmiany w instalacji pieców koksowniczych polegającej na modernizacji wydziału węglpochodnych”, Zdieszowice, kwiecień 2016 r., z załącznikami, tj.:

- blokowym schematem technologicznym z bilansem masowym,
- dokumentacją pn. „Wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach w części dotyczącej hałasu” (Ekoplan – Opole, marzec 2016 r.),
- dokumentem potwierdzającym, że wnioskodawca jest uprawniony do występowania w obrocie prawnym,
- dokumentacją pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach” (ATMOTERM SA – Opole, wrzesień 2015 r.),
- decyzją Burmistrza Zdieszowic nr OŚ.6220.3.3011.JBG z 1.12.2011 r. o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn. „Przebudowa i rozbudowa wydziału węglpochodnych w ArcelorMittal Poland SA Oddział Zdieszowice”,
- potwierdzeniem dokonania opłaty skarbowej,
- upoważnieniem do reprezentowania Spółki ArcelorMittal Poland SA wraz z dowodem poniesienia opłaty skarbowej.

Zmiana pozwolenia zintegrowanego związana jest ze zmianami w sposobie funkcjonowania części instalacji koksowniczej, związanej z wytwarzaniem węglpochodnych z lotnych produktów koksowania. Zmiany w instalacji polegają na modernizacji instalacji ww. wydziału, w ramach której nastąpi realizacja następujących obiektów:

- instalacja desorpcji H₂S i NH₃ z trzema zintegrowanymi kolumnami odkwaszająco-odpędowymi KOO,
- trzeci ciąg katalitycznego rozkładu amoniaku oraz trzy ciągi instalacji produkcji siarki metodą Clausa – z recyrkulacją gazów odlotowych (poreakcyjnych) do gazu koksowniczego surowego,
- instalacja stężonej wody amoniakalnej (rezerwa dla jednego lub dwóch ciągów KRAiC w okresie przeglądu technicznego) z recyrkulacją gazów resztkowych do gazu koksowniczego surowego,
- dmuchawy gazu poregeneracyjnego (zawierającego H₂S), pochodzącego z obiektu regeneracji roztworu węgla potasu, przesyłające gaz do przerobu na siarkę płynną w trzech ciągach KRAiC,
- obiekt absorpcji NH₃ wyposażony w płuczkę DN 4400 - w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- przystosowanie 3 istniejących chłodnic końcowych w ciągu technologicznym baterii 3-6 do funkcji chłodnic wtórnych,
- rozbudowa instalacji odsmalania wód pogazowych w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12 poprzez przeniesienie odsmalacza ze zlikwidowanej instalacji w ciągu technologicznym baterii 3-6 wraz z rozbudową instalacji hermetyzacji procesu odsmalania,
- trzeci kolektor gazu koksowniczego (DN 1600) w ciągu technologicznym baterii 7-8, 11-12, od chłodnic wtórnych do instalacji absorpcji niskociśnieniowej,
- centralny system sterowania procesami w instalacjach wydziału węglpochodnych z Centralną Sterownią,
- międzyobiektowe trasy rurociągów – połączenia instalacji zlokalizowanych w trzech oddziałach wydziału węglpochodnych (P.3.1., P.3.2. i P.3.3.).

Jednocześnie, w ramach prowadzonego procesu inwestycyjnego, nastąpi wyłączenie z eksploatacji lub likwidacja części instalacji. Część wyeksploatowanych instalacji zostanie zastąpiona nowymi – z zastosowaniem nowoczesnych rozwiązań technologicznych i technicznych.

Obiekty przeznaczone do likwidacji:

- wytwórnia siarczanu amonu w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- wytwórnia kwasu siarkowego,
- instalacja odszalniania wody pogazowej w ciągu technologicznym baterii 3-6,
- instalacja odkwaszania wód procesowych w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12, skojarzona z Wytwórnią Kwasu Siarkowego,
- elementy instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku w ciągu technologicznym baterii 7, 8, 11, 12,
- zespół wymienników ciepła wykorzystywany, w czasie postojów technologicznych reaktorów KRA, do produkcji stężonej wody amoniakalnej.

W wyniku modernizacji instalacji wydziału węglpochodnych nastąpi zmiana produktów węglpochodnych, tj. w miejsce produkowanego siarczanu amonu i kwasu siarkowego produkowana będzie płynna siarka. Zastosowane rozwiązania techniczne pozwolą na wyeliminowanie emisji mgły kwasu siarkowego, związanej z procesem utylizacji gazów siarkowodorowych. Hermetyzacja zmodernizowanych instalacji ograniczy ilość źródeł emisji niezorganizowanej do powietrza. W wyniku realizacji inwestycji zmianie ulegną źródła emisji hałasu, jednak nie spowoduje to pogorszenia warunków akustycznych w środowisku. Modernizacja instalacji węglpochodnych nie będzie miała wpływu na warunki pozwolenia dotyczące ilości wody wykorzystywanej na potrzeby instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz stanu i składu ścieków z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego. Zmiany w instalacji spowodują zwiększenie ilości i rodzaju wytwarzanych odpadów.

Mając na uwadze dane zawarte we wniosku organ uznał, że nie są to istotne zmiany w rozumieniu przepisów ww. ustawy Poś.

Organem ochrony środowiska właściwym do wydania niniejszej decyzji, w myśl art. 378 ust. 2a pkt. 1 ww. ustawy Poś, w związku z § 2 ust. 1 rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko (Dz. U. nr 213, poz. 1397 z późniejszymi zmianami), jest Marszałek Województwa Opolskiego.

Zgodnie z obowiązkiem wynikającym z art. 209 Poś, zapis wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, w wersji elektronicznej, został przesłany Ministrowi Środowiska pismem DOŚ-III.7222.22.2016.BG z 14.04.2016 r.

Po przeanalizowaniu treści wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego stwierdzono, że wymagane są dodatkowe wyjaśnienia oraz weryfikacja danych zawartych we wniosku. W związku z powyższym, pismami DOŚ-III.7222.22.2016.BG z 28.04.2016 r., z 1.07.2016 r. wezwano prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku. W trakcie prowadzonego postępowania o zmianę pozwolenia zintegrowanego organ informował wnioskodawcę o przedłużaniu terminu załatwienia sprawy – ostatecznie ustalono termin do 28 lipca 2016 r.

Spółka przedłożyła dane przy pismach nr DE-43/49/470/2016 z 13.05.2016 r., DE-43/50/517/2016 z 1.06.2016 r., DE-43/60/627/2016 z 11.07.2016 r., DE-43/62/638/2016 z 14.07.2016 r. i DE-43/63/653/2016 z 25.07.2016 r.

W toku postępowania, w dniu 1.06.2016 r., przeprowadzono oględziny modernizowanych instalacji wydziału węglpochodnych. Przeprowadzenie ww. oględzin było związane również z prowadzoną w tym samym czasie - zgodnie z obowiązkiem zawartym w art. 216 ust. 1. pkt. 1 ustawy Poś - okresową analizą pozwolenia zintegrowanego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (ze zmianami). Ustalenia z oględzin zawarto w notatce służbowej.

Dla potrzeb analizowanego wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego przeprowadzone zostały obliczenia rozprzestrzeniania się hałasu z instalacji ArcelorMittal Poland SA Oddział

w Zdzeszowicach – z uwzględnieniem zmian miejsc zainstalowania źródeł hałasu, zmian rodzaju źródeł hałasu oraz likwidacji niektórych obiektów związanej z modernizacją instalacji węglpochodnych. Z ww. obliczeń wynika, że funkcjonowanie instalacji Oddziału w Zdzeszowicach – po zmianach – nie będzie powodować przekroczeń standardów emisji hałasu na terenach normowanych w tym zakresie, istniejących w rejonie oddziaływania zakładu.

Wnioskowana zmiana pozwolenia zintegrowanego udzielonego decyzją Wojewody Opolskiego nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (ze zmianami), zgodnie z informacjami przedstawionymi w wyżej wymienionym wniosku – w zakresie gospodarki odpadami - polega m.in. na:

- dodaniu dwóch nowych rodzajów odpadów, powstających w związku z eksploatacją instalacji o kodach: 16 08 02* - zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki w ilości 125 Mg/rok oraz 13 01 11* - syntetyczne oleje hydrauliczne w ilości 15 Mg/rok,
- zmianie właściwości wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

We wniosku wykazano, że zmodernizowane instalacje wydziału węglpochodnych będą spełniały wymagania najlepszych dostępnych technik, co wymagane jest przepisami art. 204 ust.1 oraz art. 207 ust.1 i 1a ustawy Poś. W analizie wzięto pod uwagę wymagania określone w art. 143 ww. ustawy Poś, tj.:

Stosowanie substancji o małym potencjale zagrożeń	W rozwiązaniach technologicznych uzyskiwania węglpochodnych i odsiarczania gazu koksowniczego, wg przedsięwzięcia, stosuje się substancje zawarte w gazie koksowniczym: wodę amoniakalną pogazową i wodę amoniakalną poprocesową oraz ług sodowy. W stosunku do stanu istniejącego z technologii wyeliminowano: kwas siarkowy i siarczan amonu.
Efektywne wytwarzanie oraz wykorzystanie energii	W zmodernizowanej technologii wytwarza się ciepło poprzez jego odzysk z instalacji KRA i CLAUSA. W technologii efektywnie wykorzystuje się ciepło i energię elektryczną poprzez: integrację procesową urządzeń, stosowanie wymienników ciepła, mniejszą ilość przesyłanych mediów oraz prowadzenie procesu odsiarczania przy niższych temperaturach gazu.
Zapewnienie racjonalnego zużycia wody i innych surowców oraz materiałów i paliw.	W zmodernizowanej technologii zużywa się wodę w ilościach wynikających z bilansu cieplnego danych procesów. W szczególności, racjonalne zużycie wody zapewnia się poprzez: <ul style="list-style-type: none"> - stosowanie obiegów cyrkulacyjnych wody do wytwarzania chłodu, - stosowanie zamkniętych obiegów wody chłodzącej, - stosowanie chłodziarek absorpcyjnych do wody obiegowej, chłodzącej gaz koksowniczy.
Stosowanie technologii bezodpadowych i małodpadowych oraz możliwość odzysku powstających odpadów	W modernizowanych instalacjach węglpochodnych nie powstają odpady technologiczne, a pozostałości poprocesowe z instalacji zwracane są do preparacji wsadu węglowego, zgodnie z zasadą bliskości oraz zgodnie z wymogiem konkluzji BAT pkt. 57, tj. „BAT mają na celu zwracanie pozostałości poprodukcyjnych, takich jak frakcje smołowe i pozostałości z instalacji węglpochodnych, a także osad nadmiarowy z oczyszczalni ścieków do wsadu węglowego w koksowni.”
Rodzaj, zasięg oraz wielkość emisji	W wyniku modernizacji instalacji węglpochodnych i zastosowania rozwiązań technicznych hermetyzujących procesy technologiczne ograniczono emisję niezorganizowaną gazów.
Wykorzystanie porównywalnych procesów i metod, które zostały skutecznie zastosowane w skali przemysłowej	Zastosowano amoniakalną metodę odsiarczania gazu, katalityczny rozkład amoniaku oraz katalityczne utlenienie siarkowodoru do siarki, metodą CLAUSA.
Postęp naukowo-techniczny	W przedsięwzięciu zastosowano opracowaną w latach 2000 - 2010 integrację technologiczną procesów odkwaszania i odamoniakowania wód procesowych.

W związku z tym, że najlepsze dostępne techniki powinny spełniać wymagania, przy których uwzględnia się m.in. konkluzje BAT, o ile zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej, zakład przedstawił stan zgodności instalacji węglopochodnych z wymaganiami konkluzji, określonych - dla instalacji koksowniczej - w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. *ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali*. Spełnianie konkluzji BAT nr 57 opisano powyżej. W zakresie spełniania konkluzji BAT nr 47 (odnoszącego się do oddziału węglopochodnych - ograniczenie do minimum niezorganizowanych emisji gazów poprzez zastosowanie określonych technik), konkluzji BAT nr 48 (ograniczenie zawartości siarki w gazie koksowniczym poprzez zastosowanie określonych technik) - w modernizowanych instalacjach zastosowano następujące rozwiązania:

- ograniczenie łączy kołnierzowych na rzecz spawanych,
- stosowanie uszczelnień kołnierzy i zaworów o wysokim stopniu szczelności i trwałości,
- stosowanie pomp z odpowiednimi uszczelnieniami w celu minimalizacji przecieków mediów,
- zastosowanie rozwiązania eliminującego emisje z zaworów ciśnieniowych zbiorników magazynowych polegającego na kierowaniu odgazów do odbieralnika gazu koksowniczego (instalacje hermetyzujące),
- zastosowanie odsiarczania gazu koksowniczego – za pomocą systemów absorpcyjnych, w wyniku którego stężenie H_2S w gazie oczyszczonym kierowanym do opalania baterii koksowniczych jest na poziomie $< 0,5 \text{ g/m}^3$.

Ww. rozwiązania zapewnią spełnienie ww. konkluzji BAT – w odniesieniu do zmodernizowanej części instalacji.

Zastosowane rozwiązania spełniać będą wymagania stawiane dla tego typu instalacji, określone w dokumentach referencyjnych dotyczących najlepszych dostępnych technik. Zapewniony będzie odpowiednio wysoki poziom zastosowanych rozwiązań technologicznych, w tym minimalizujących emisje odpadów i substancji do powietrza.

Po przeanalizowaniu złożonych przez wnioskodawcę dokumentów wraz z uzupełnieniami, na podstawie art. 192, w związku z art. 214 ust. 5 ustawy Poś, niniejszą decyzją zmieniono spółce ArcelorMittal Poland SA w Dąbrowie Górniczej, pozwolenie zintegrowane nr ŚR.III-MJ-6610-1-28/05 z 30 czerwca 2006 r. (ze zmianami) dla instalacji eksploatowanych na terenie Oddziału w Zdieszowicach w następującym zakresie:

- zmieniono opis technologiczny dotyczący instalacji wydziału węglopochodnych, z uwzględnieniem zmodernizowanych instalacji i sposobów hermetyzacji procesów,
- uzupełniono treść pozwolenia o informacje dotyczące środków zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych – biorąc pod uwagę dane zawarte we wniosku oraz w załączonym do wniosku „Raportie początkowym dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdieszowicach” opracowanym przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837),
- dokonano aktualizacji danych dotyczących źródeł powstawania oraz miejsc wprowadzania substancji do powietrza, tj. usunięto dane o źródłach emisji powierzchniowej, które zostaną zhermetyzowane w wyniku modernizacji instalacji oraz Wytwórnię kwasu siarkowego, która ulegnie likwidacji,
- z punktu II.1.2. pozwolenia, w którym określona jest wielkość dopuszczalnej emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji usunięto zapisy dotyczące instalacji, które zostaną zhermetyzowane i zlikwidowane w wyniku modernizacji; zmieniono jednocześnie w tym punkcie wielkość dopuszczalnej rocznej emisji z instalacji koksowni – z uwzględnieniem likwidacji Wytwórni kwasu siarkowego,
- zmieniono punkt określający źródła hałasu i rozkład czasu ich pracy dla doby – uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji instalacji wydziału węglopochodnych,
- zweryfikowano dane dotyczące rodzaju i ilości wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw, tj. wykreślono wskaźniki zużycia kwasu siarkowego do produkcji siarczanu amonu oraz

- benzolu surowego do produkcji fenolanu sodu – mając na uwadze informacje o zmianie stosowanej technologii oraz ustalenia z oględzin instalacji, a także uzupełniono dane o istotne wskaźniki zużycia gazu koksowniczego, energii elektrycznej i ciepłej - dotyczące instalacji koksowniczej,
- określono etapy prowadzenia rozruchu modernizowanych instalacji oraz zakres prowadzonych prac modernizacyjnych wraz z planowanym terminem zakończenia modernizacji i oddania do eksploatacji instalacji zmodernizowanej,
 - określono, dla instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC) - czas utrzymywania się uzasadnionych technologicznie warunków eksploatacyjnych odbiegających od normalnych,
 - uzupełniono treść punktu określającego sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz dostosowano treść punktu określającego wymagania w zakresie monitoringu - uwzględniając zmiany wynikające z modernizacji instalacji wydziału węglpochodnych.

Ponadto, w niniejszej decyzji organ uwzględnił wniosek strony w zakresie rozszerzenia pozwolenia zintegrowanego, poprzez dodanie dwóch rodzajów odpadów o kodach: 16 08 02* - zużytych katalizatorów zawierających niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki w ilości 125 Mg/10 lat oraz 13 01 11* - syntetyczne oleje hydrauliczne w ilości 15 Mg/rok. Właściwości wszystkich wytwarzanych odpadów niebezpiecznych, zostały dostosowane zgodnie z rozporządzeniem Komisji (UE) nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zmieniającym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającym niektóre dyrektywy (Dz. U. WE L.365/89).

W związku z likwidacją instalacji wytwórni kwasu siarkowego będą powstawać odpady o kodzie 16 08 02* - zużyte katalizatory zawierające niebezpieczne metale przejściowe lub ich niebezpieczne związki w ilości 20 Mg/rok oraz odpady o kodzie 19 07 99* - osady nieorganiczne powstające z czyszczenia zbiorników w ilości 120 Mg/rok. Po uruchomieniu, od 1 stycznia 2017 r., nowej instalacji katalitycznego rozkładu amoniaku i produkcji siarki metodą Clausa (KRAiC), powstawać będą nowe odpady o kodzie 16 08 02* w ilości 125 Mg/10 lat.

W niniejszym pozwoleniu uwzględnione zostały warunki wytwarzania i sposoby postępowania z wytworzonymi odpadami w związku z eksploatacją instalacji objętych pozwoleniem w świetle ustawy *Poś* oraz warunki na przetwarzanie odpadów, zgodnie z ustawą o odpadach.

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

Stosownie do zapisów art. 188 ust. 2b ustawy *Prawo ochrony środowiska*, w pozwoleniu zintegrowanym dodane zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości, opisano sposób dalszego gospodarowania odpadami, opisano miejsca i sposób magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów.

Wniosek o zmianę pozwolenia wpłynął po zakończeniu postępowania administracyjnego, wszczętego przez Marszałka Województwa Opolskiego z urzędu, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego na mocy art. 28 ustawy z 11 lipca 2014 r. o zmianie ustawy *Prawo ochrony środowiska* oraz niektórych innych ustaw (Dz. U. z 2014 r., poz. 1101) i wobec tego do wniosku mają zastosowanie przepisy art. 29 przywołanej wyżej ustawy, zgodnie z którym, przy pierwszym postępowaniu w przedmiocie zmiany pozwolenia zintegrowanego prowadzący instalację opracowuje i przedkłada organowi - w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji stwarzających ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu – raport początkowy, o którym mowa w art. 208. ust. 2 pkt. 4a ustawy *Poś*.

Z uwagi na to, że eksploatacja instalacji ArcelorMittal Poland SA, zlokalizowanych na terenie Oddziału w Zdzeszowicach, obejmuje wykorzystywanie, produkcję i możliwość uwalniania substancji powodujących ryzyko oraz, że występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, mając na uwadze ww. obowiązek, prowadzący instalację przedłożył

„Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach” opracowany przez ATMOTERM SA, Opole, wrzesień 2015 r. (nr proj. 2703/2837). Ww. raport wykazuje, że dla większości pobranych próbek gruntu wyniki analiz mieszczą się w standardach dla gruntów przemysłowych (określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 9 września 2002 r. w sprawie określenia standardów jakości gleby oraz standardów jakości ziemi (Dz. U. nr 165, poz. 1359) - dla gruntów o przepuszczalności do 1×10^{-7} m/s), jednakże w kilku przypadkach stwierdzono przekroczenia standardów jakości gleby na terenie zakładu. Zanotowane przekroczenia w próbkach gruntu dotyczą WWA, baru, arsenu, kadmu i ołowiu. Raport ten wykazuje również, że większość pobranych próbek wód gruntowych zalicza się do wód złej jakości lub do wód o niezadowalającej jakości (w oparciu o rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 23 lipca 2008 r. w sprawie kryteriów i sposobów oceny stanu wód podziemnych – Dz. U. nr 143, poz. 896). Wpływ na ww. ocenę miały zmierzone poziomy stężenie indeksu oleju mineralnego (C₁₀-C₄₀), WWA, BTEX, chlorków, siarczanów, niklu, arsenu, baru, kadmu, kobaltu, chromu, miedzi, molibdenu, ołowiu, cynku.

Mając na uwadze powyższe, w oparciu o art. 211 ust. 6 pkt. 4 i art. 217a ust. 1 ustawy Poś, w punkcie 15 niniejszej decyzji nałożono obowiązki pomiarowe w zakresie badań zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami powodujących ryzyko oraz w zakresie pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek. Termin przedkładania wyników badań i wyników pomiarów organowi właściwemu do wydania pozwolenia został określony w art. 217a ust. 3 ustawy Poś.

Marszałek Województwa Opolskiego, realizując obowiązek określony w art. 217 d ust. 1 ustawy Poś, przekazał Regionalnemu Dyrektorowi Ochrony Środowiska kopię opracowania pn. „Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland SA Oddział w Zdzeszowicach”, załączonego do wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego.

Mając na uwadze informację o planowanym terminie zakończenia modernizacji instalacji wydziału węgl pochodnych i przekazania do eksploatacji zmodernizowanych instalacji, w punkcie II niniejszej decyzji określono, które zmiany warunków pozwolenia (w tym warunków dopuszczalnej emisji), wynikające z przedmiotowej modernizacji instalacji, będą obowiązywać po przekazaniu do eksploatacji zmodernizowanych instalacji – tj. od 1.01.2017 r.

Biorąc pod uwagę powyższe orzeczono jak w sentencji.

Za wydanie decyzji we wnioskowanym zakresie uiszczono opłatę skarbową, zgodnie z pozycją III.46 punkt 1 załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006r. o opłacie skarbowej (Dz. U. z 2015 r., poz. 783), 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 22 grudnia 2015 r.

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

Z up. Marszałka Województwa

Małgorzata Juszczyńska-Pieczonka
Z-ca Dyrektora Departamentu
Ochrony Środowiska

Otrzymuje:

(za zwrotnym potwierdzeniem odbioru)

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

Główny Specjalista

Barbara Gabryelska

28.07.2016r.

