



Kielce, 2018-06-11

OWŚ.VII.7222.7.2017

## DECYZJA

Na podstawie art. 163 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. Kodeks postępowania administracyjnego (t.j. Dz.U.2017 poz.1257 ze zm.) oraz art. 181 ust. 1 pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188, art. 192, art. 201 ust. 1, 203 ust. 3, art. 211, art. 378 ust. 2a pkt 2, art. 218 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska (t.j. Dz. U. z 2018 r., poz. 799 ze zm.)

### po rozpatrzeniu

wniosku Zakładu CELSA „Huta Ostrowiec” Spółka z o.o., ul. Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski, w sprawie zmiany pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech zakładu CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim

### orzekam:

- I. Zmieniam decyzję Wojewody Świętokrzyskiego znak: ŚR.III.6618-5/07 z dnia 27 kwietnia 2007 r. z późniejszymi zmianami, udzielającą pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech zlokalizowanych na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” Spółka z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, w następujący sposób:
1. Dotychczasowy zapis punktu **I.1 „Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)”** otrzymuje następujące brzmienie:

#### „I.1. Opis instalacji (parametry techniczne i technologiczne)

Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. zajmuje się produkcją wyrobów walcowanych i wyrobów kutech wytwarzanych ze stali odlewanej we własnej instalacji wyposażonej w piece łukowe. Podstawowym surowcem jest złom. Zakład wytwarza wyroby gotowe oraz półprodukty sprzedawane do dalszej obróbki.

Produkcja prowadzona jest w oparciu o dwa elektryczne piece łukowe:

- w Stalowni Ilościowej – piec łukowy nr 6, o pojemności 150 Mg, ponadto na wydziale pracuje piecokadz o pojemności około 150 Mg.
- w Stalowni Jakościowej – piec łukowy nr 2, o pojemności ok. 75 Mg; ponadto na wydziale pracuje piecokadz o pojemności około 65 Mg.

W Stalowni Ilościowej funkcjonują dwie linie ciągłego odlewania stali - „COS”: COS Nr 1 i COS Nr 2. Kęsiska z obu linii COS odpowiednio przetwarzane są na dwóch walcowniach: Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej. Podstawowymi urządzeniami Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej są piece grzewcze „pokroczne” opalane gazem ziemnym. Produktami końcowymi ciągów technologicznych są:

- w Walcowni Drobnej: pręty - żebrowane, gładkie, walcówka żebrowana,
- w Walcowni Średniej: kształtowniki - płaskie, okrągłe gładkie, kwadratowe.

Wyroby pochodzące z walcowni mają zastosowanie głównie w budownictwie.

Stalownia Jakościowa produkuje wlewki dla Prasowni i dalej dla Wydziału Obróbki Mechanicznej oraz Wydziału Obróbki Termicznej oraz odbiorców zewnętrznych. Stalownia Jakościowa produkuje również stal płynną na potrzeby instalacji COS Nr 1 i COS Nr 2. Wydział Obróbki Mechanicznej (WOM) prowadzi obróbkę mechaniczną, a Wydział Obróbki Termicznej

(WOT) obróbkę termiczną odkuwek. Wydział Obróbki Termicznej wyposażony jest w piece elektryczne oraz piece opalane gazem ziemnym. Wyposażenie Wydziału Obróbki Mechanicznej stanowią obrabiarki (tokarki kłowe średnie i ciężkie oraz karuzelowe, wiertarko-frezarki, wiertarki głębokich wierceń i szlifierki). Piece grzewcze Prasowni i piece do obróbki termicznej opalane są gazem.

Produkty kute wytwarzane są dla przemysłu:

- okrętowego: wały korbowe silników okrętowych,
- energii odnawialnej: wały główne siłowni wiatrowych wały turbin wodnych i elektrycznych,
- hutniczego: walce hutnicze i inne elementy, pierścienie, cylindry, krążki, kostki, płyty, odkuwki matrycowe, odkuwki,
- cementowego: pręty i graniastosłupy: okrągłe, kwadratowe, płaskie.

Na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” Spółka z o.o. eksploatowane są następujące instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego:

<b>Instalacja</b>	<b>Zdolność produkcyjna</b>	<b>Podstawa kwalifikacji do uzyskania pozwolenia zintegrowanego</b>
<b>Instalacja produkcji stali – Stalownia Ilościowa z COS</b>	Piec nr 6 – pojemność 150 Mg, zdolność produkcyjna 160 Mg/h, 1 401 600 Mg/rok	instalacje do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę
	Instalacja Ciągłego Odlewania Stali Nr 2 - zdolność produkcyjna – ok. 200 Mg/h.	
	Instalacja Ciągłego Odlewania Stali Nr 1 - zdolność produkcyjna – ok. 230 Mg/h	
<b>Instalacja produkcji stali – Stalownia Jakościowa</b>	Piec nr 2 - pojemność 75 Mg Zdolność produkcyjna 30 Mg/h, 262 800 Mg/rok	instalacje do produkcji surówki żelaza lub stali surowej, pierwotny lub wtórny wytop, łącznie z ciągłym odlewaniem stali o zdolności produkcyjnej ponad 2,5 tony na godzinę
<b>Instalacja produkcji wyrobów walcowanych - Walcownia Drobna</b>	Linie walcownicze: A - 500 000 Mg/rok B – 500 000 Mg/rok - łącznie 1 000 000 Mg/rok	instalacje do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę
<b>Instalacja produkcji wyrobów walcowanych Walcownia Średnia</b>	Linie walcownicze - łącznie 900 000 Mg/rok	instalacje do obróbki stali lub stopów żelaza przez walcowanie na gorąco o zdolności produkcyjnej ponad 20 ton stali na godzinę
<b>Instalacja produkcji wyrobów kutych Prasownia</b>	Zdolność produkcyjna 60 000 Mg/rok, łączna moc cieplna pieców 166,48 MW	kuźnie z młotami o energii przekraczającej 50 kJ na młot, gdzie stosowana łączna moc cieplna przekracza 20 MW,

Na terenie tego samego zakładu, gdzie zlokalizowane są instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego, funkcjonują ponadto instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego są to:

1. Wydział Prasowni,
2. Wydział Obróbki Termicznej,
3. Wydział Obróbki Mechanicznej,
4. Wydziały Pomocnicze.

Gospodarka surowcami prowadzona jest w magazynach surowców oraz w instalacjach przygotowania surowców:

Stalownia Ilościowa:

- wapno - zasieki na wapno o pojemności magazynowej 272 m<sup>3</sup>,
- żelazostopy i nawęglacze, dolomit – magazynowane są w workach Big - bag zlokalizowanych na placu magazynowym o powierzchni 2 000 m<sup>2</sup>,
- spieniacze – magazynowane są w 2 zbiornikach o pojemności 42 Mg każdy, wyposażonych we wspólny filtr workowy.

Stalownia Jakościowa:

- wapno - kontenery o poj. ok 5 Mg każdy,
- żelazostopy i nawęglacze, spieniacze – magazynowane są w workach Big-bag zlokalizowanych na placu magazynowym o powierzchni 390 m<sup>2</sup>,
- dolomit – magazynowany jest w zbiorniku o pojemności 70 m<sup>3</sup>.

Magazyn złomu:

- na terenie Stalowni Jakościowej złom magazynowany jest w magazynie o powierzchni 2 067,41 m<sup>2</sup>, w którym można zmagazynować ok 3 000 Mg złomu oraz na placu magazynowym i o powierzchni 3727,73 m<sup>2</sup>, na którym można zmagazynować ok. 60 000 Mg. Przygotowanie złomu na placu złomowym obejmuje sortowanie na sitach i bębnie elektromagnetycznym, odzysk materiałów niemagnetycznych, cięcie - złom newsadowy jest przecinany palnikami gazowo – tlenowymi, na zewnątrz hali, natomiast pozostałości układu syfonowego wlewnic przecinane są lancami tlenowymi wewnątrz hali.
- na terenie Stalowni Ilościowej złom magazynowany jest w Hali 500 i Hali 600. W Hali 500 znajdują się dwa zasieki, które mogą zmagazynować max. 18 533 Mg złomu, natomiast w Hali 600 znajdują się dwa zasieki mogące pomieścić 10 368 Mg złomu oraz wybetonowany plac zdolny do magazynowania 4 234 Mg. Zasieki są zagłębione ok. 3 m poniżej poziomu terenu, a ich podłoże stanowi warstwa żużła o grubości ok. 0,5 m. W celu przygotowania złomu wewnątrz hali „Wykańczalni COS” dokonuje się cięcia złomu newsadowego palnikami gazowo - tlenowymi oraz cięcie ostatnich wlewków z sekwencji odlewania lub wlewków o nieodpowiedniej długości z wykorzystaniem stacjonarnych urządzeń typu Messer wyposażonych w palniki gazowo - tlenowe. W Hali 600 znajduje się urządzenie do czyszczenia złomu CRIBA. Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji stali niezależnie od sytuacji na rynkach podaży złomu (podstawowego surowca do wytopu stali w elektrycznych piecach łukowych) do magazynowania złomu przeznaczone są także dwa rezerwowe niezadaszone place betonowe, które mogą zmagazynować złom w ilości 56 160 Mg.
- transport międzyoperacyjny i przeładunek złomu na placu składowym realizowany jest za pomocą suwnic i urządzeń samobieżnych.
- doczyszczanie i odzysk złomu obejmuje prace ręczne i mechaniczne w tym oczyszczanie złomu na sitach i bębnie elektromagnetycznym - urządzenia CRIBA i PAJAŁ. Urządzenie CRIBA służy do oczyszczania odpadów żelazonośnych z zanieczyszczeń. Moc przerobowa urządzenia – 613 200 Mg/rok Urządzenie PAJAŁ służy do przetwarzania odpadów o kodzie 16 07 99 i 19 12 12, jego moc przerobowa wynosi 481 800 Mg/rok.

## 1.1 Instalacja produkcji stali – Stalownia ilościowa z Ciągłym Odlewaniem Stali „COS”

### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- Elektryczny Piec Łukowy Nr 6 – 1 401 600 Mg/rok,
- Agregat Ciągłego Odlewania Stali Nr 1 – 230 Mg/h,
- Agregat Ciągłego Odlewania Stali Nr 2 – 200 Mg/h.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

#### a) wytop

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Piec elektryczny łukowy nr 6	Wydajność – 1 401 600 Mg/rok Pojemność robocza – 150 Mg
Urządzenia współpracujące	
Transformatory piecowe	Moc 115 MVA, max zużycie tlenu 4 250Nm <sup>3</sup> /h
Zasobniki z dodatkami stopowymi i niemetalicznymi	Pojemność – 8 x 20 = 160 m <sup>3</sup>
Palniki gazowo-tlenowe	4 szt., moc – max. 4,5 MW max. łączne zużycie tlenu 11000 Nm <sup>3</sup> /h max. łączne zużycie gazu 1000 Nm <sup>3</sup> /h
Odpylnie I <sup>o</sup> - odciąg gazów pierwszego stopnia odpylania wraz z wyparkowym i wodnym systemem chłodzenia, chłodnia gazów odciągów gazów pierwszego stopnia	Dwa wentylatory o wydajności 280 000 Nm <sup>3</sup> /h każdy, napędzane silnikami typu AMA400L6A o mocy 800 kW i napięciu zasilania 6kV, prędkość obr. 988 obr/min. Jeden z nich pracuje, drugi stanowi rezerwę. Wentylatory pracują w systemie automatycznym
Odpylnie II <sup>o</sup> - odciągi gazów drugiego stopnia odpylania	Cztery wentylatory typu DY TSR-241 o wydajności 500 000 Nm <sup>3</sup> /h każdy, napędzane silnikami typu TNCC 500LB6B3RL o mocy 1 120 kW i napięciu 6 kV, prędkość obr. 991 obr/min. pracują 4 wentylatory w systemie automatycznym. Oczyszczanie spalin z pieca Nr 6 i piecokadzi odbywa się w filtrze workowym typu LKPM
Urządzenia współpracujące	
Piecokadź E5	Pojemność robocza – 150 Mg
Transformator piecowy	Moc – 75 MVA.
Zasobniki z dodatkami stopowymi i niemetalicznymi	Pojemność całkowita – 10 x 5 = 50 m <sup>3</sup>
Podawarka drutów rdzeniowych i innych	Max. prędk. podawania – 230 m/min
Stalowozy i wozy wsadowe o napędzie elektrycznym	Wóz wsadowy – nośność – 110 Mg Stalowóz - nośność – 220 Mg
Palniki do suszenia i wygrzewania kadzi głównych	Pionowe do suszenia 2 szt. po 1500 kW mocy każdy – gazowo-powietrzne, max natężenie gazu- 150 Nm <sup>3</sup> /h Poziome do wygrzewania 4 szt. – gazowo-powietrzne
Suwnice manipulacyjno-transportowe	2 szt., udźwig 32/8 Mg
Suwnice załadownicze pieca	2 szt., udźwig 150/30/8 Mg

#### b) odlewnia

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Agregat ciągłego odlewania stali nr 1	Wydajność – ok. 230 Mg/h
Palniki do cięcia wlewków	6 szt., max. przepływ tlenu – 504 Nm <sup>3</sup> /h

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
	gazu – 192 Nm <sup>3</sup> /h.
Palniki Messera do cięcia wlewków	Max. grubość cięcia 500 mm Prędk. cięcia – 50-999 mm/min
Agregat ciągłego odlewania stali nr 2	Wydajność – ok. 200 Mg/h
Palniki do cięcia wlewków	6 szt., max. przepływ tlenu – 474 Nm <sup>3</sup> /h gazu – 168 Nm <sup>3</sup> /h
Palniki Messera do cięcia wlewków	Max. grubość palenia 400 mm, Prędk. cięcia – 50-500 mm/min
Suwnice magesowe	2 szt., udźwig 32 Mg (wykańczalnia COS)
Suwnice chwytakowe	1 szt., udźwig 8/5 Mg
Suwnice lejnicze	2 szt. udźwig 220/50/15 Mg
Samotok wlewk ze Stalowni Ilościowej	31 rolek + 17 sekcji samotoku – napęd elektr.
Palniki gazowo-powietrzne do wygrzewania i suszenia kadzi pośrednich	Do suszenia 6 szt. po 100 kW mocy każdy Do wygrzewania 6 szt. po 300 kW mocy każdy
Ponadto w hali pracują: ładowarki do ewakuacji żużla, maszyny do rozładunku i załadunku złomu, wózki spalinowe widłowe, wózki elektryczne platformowe	

## 1.2 Instalacja produkcji stali – Stalownia Jakościowa

### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA

- Elektryczny Piec Łukowy Nr 2 – 262 800 Mg/rok.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

Urządzenie/Obiekt	Elementy wchodzące w skład urządzenia obiektu	Parametry produkcyjne
Piec elektryczny łukowy nr 2	Piec łukowy Transformator Kosze załadowcze	Pojemność robocza – 75 Mg Moc transformatora – 25 MVA Elektrody - grafitowe Temperatura procesu – max. 1 700°C czas wytopu – 150 minut
Piecokadz	Kadz Piec kadziowy z instalacją do próżniowego odgazowania Transformator	Pojemność robocza – 65 Mg Moc transformatora – 25 MVA Elektrody - 248; 300 Temperatura procesu – 1540÷1600°C Czas obróbki – 50 minut
Magazyn złomu i żelazostopów	Zasieki złomowe i zasobniki z żelazostopami	
Stanowiska wygrzewania, Remontów kadzi	Palniki gazowe	
Stanowisko przygotowania złomu	Plac składowy	

## 1.3 Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Drobna

### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- linia walcownicza A - 500 000 Mg/rok,
  - linia walcownicza B – 500 000 Mg/rok,
- łącznie 1 000 000 Mg/rok.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Piec gazowy grzewczy /urządzenie załadowcze, komora pieca, palniki	Moc 73 MW, wydajność 180 Mg/h 60 szt. palników

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
plasko-płomienne, urządzenie wyladowcze, napędy hydrauliczne, sterowanie/	Temp. nagrzewania 1220°C Zużycie gazu 3 500 m <sup>3</sup> /h
Linia walcownicza A	
Linia walcownicza A- 21 klatek	Wydajność 500 000 Mg/rok
Grupa pierwsza wstępna 2 – klatki poziome + 2 klatki pionowe	Średnica walców Ø 650 mm i Ø 700 mm
Grupa druga wstępna walcarek – 7 walcarek poziomych	Średnica walców Ø 550 mm-5 walcarek Średnica walców Ø 420 mm-2 walcarki
Grupa pośrednia walcarek - 4 walcarki poziome	Średnica walców Ø 420 mm
Grupa wykańczająca – 3 walcarki poziome i 2 walcarki poziomo-pionowe	Średnica walców Ø 360 mm
Chłodnie grabkowe	Długość 130m; szerokość 10 m
Linia walcownicza B	
Linia walcownicza A- 21 klatek	Wydajność 500 000 Mg/rok
Grupa pierwsza wstępna 2 – klatki poziome + 2 klatki pionowe	Średnica walców Ø 650 mm i Ø 700 mm
Grupa druga wstępna walcarek – 7 walcarek poziomych	Średnica walców Ø 550 mm-5 walcarek Średnica walców Ø 420 mm-2 walcarki
Grupa pośrednia walcarek- 4 walcarki poziome	Średnica walców Ø 420 mm
Grupa wykańczająca – 3 walcarki poziome i 2 walcarki poziomo-pionowe	Średnica walców Ø 360 mm
Chłodnie grabkowe	Długość 130 m; szerokość 10 m
Urządzenia współpracujące,	
Suwnice magnesowe	6 szt. do odbioru wsadu z COS załadunku wyrobów gotowych (4 szt.)
Suwnica czepakowa	1 szt. osadnik zgorzeliny-ekspedycja zendry
Suwnica manipulacyjno-transportowe	11 szt.
31 klatek walcowniczych + 2 bloki BGV dwuklatkowe	Jak w opisie grup walcarek
Nożyce do cięcia prętów: - N1 (hydrauliczna) - N2 (obrotowa) - S1 (obrotowa)  - S2 (obrotowa) - S3(obrotowa)  - 750T CVR 012 CVR 025	1 szt. do dzielenia wlewków 1 szt. obcinanie początków i końców i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B obcinanie początków i końców i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B cięcie podziałowe na chłodnie 2 szt. linia A i B cięcie na długości handlowe 2 szt. cięcie awaryjne – linia szpulera 2 szt. obcinanie końców i cięcie awaryjne – linia szpulera
Zwijarki kręgów	Typ Spooler 4 szt. średnice zwijane RC10,RC12,RC14,RC16,RC20 Średnica kręgu fi 850/fi1200x800
Wózki elektryczne platformowe	

#### 1.4 Instalacja produkcji wyrobów walcowanych – Walcownia Średnia

##### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA:

- Piec grzewczy o wydajności 250 Mg/h,
  - Linia walcownicza Big Product – 630 000 Mg/rok,
  - Linia walcownicza Small Product - 270 000 Mg/rok,
- łącznie 900 000 Mg/rok.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
Piec gazowy grzewczy /urządzenie załadownicze, komora pieca, pokrok, palniki niskoemisyjne, urządzenie wyładownicze, napędy hydrauliczne, sterowanie/	Moc 100 MW, wydajność 250 Mg/h 24 szt. palników, temp. nagrzewania 1200°C Zużycie średnie gazu – 3800 m <sup>3</sup> /h Zużycie gazu max 7000 Nm <sup>3</sup> /h
<b>Linia walcownicza Big Product</b>	
Grupa wstępna walcarek – 2 walcarki pionowe, 2 Walcarki poziome, 1 walcarka poziomo -pionowa	Średnica walców $\phi$ 480 – 900 mm
Grupa pośrednia walcarek – 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe.	Średnica walców $\phi$ 550-750 mm. Możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa wykańczająca walcarek – 3 walcarki poziome i 3 poziomo – pionowe	Średnica walców $\phi$ 550-750 mm Możliwość używania klatek uniwersalnych
Blok wykańczający walcarek HRSM – 2 klatki poziome, 1 klatka pionowa	Średnica walców $\phi$ 420 mm
Chłodnie grabkowe dla profili dużych	Długość 120 m; szerokość 20 m
Prostownice dla profili dużych	Prostownianie na zimno. Prostownica 10 rolkowa, wielozyłowa
Paczkarki dla profili dużych	2 Paczkarki wielosekcyjne. Paczkarka 1 – 4 sekcje x 6 m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+12 m Paczkarka 2 – 3 sekcje x 6 m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+6 m
<b>Linia walcownicza Small Product</b>	
Grupa wstępna walcarek – 2 walcarki pionowe, 2 walcarki poziome, 1 walcarka poziomo –pionowa.	Średnica walców $\phi$ 480 – 900 mm
Grupa pośrednia I walcarek – 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe.	Średnica walców $\phi$ 550-750 mm. Możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa pośrednia II walcarek – 3 walcarki poziome, 3 walcarki poziomo-pionowe.	Średnica walców $\phi$ 550-750 mm. Możliwość używania klatek uniwersalnych
Grupa wykańczająca walcarek – 4 walcarki poziome i 4 poziomo – pionowe . Dwie linie pracujące jednocześnie (linia A, linia B).	Średnica walców $\phi$ 340 – 430 mm
Chłodnie grabkowe dla profili małych	Długość 90 m; szerokość 10,6 m
Prostownice dla profili małych	Prostownianie na zimno. Dwie prostownice 10 rolkowe, wielozyłowe.
Paczkarki dla profili małych	2 Paczkarki wielosekcyjne (linia A, linia B) Paczkarki – 3 sekcje x 6 m, z możliwością połączenia w 2 sekcje 12+6 m
<b>Urządzenia współpracujące</b>	
Suwnice	19 szt.
Nożyce do cięcia prętów i kształtowników, - CVSB 330 (N1) - CVSB 135 (N2) - CVSD 040 (N3) - CVSA 020 (N4)	1 sztuka – za walcarkami grupy wstępnej. Obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B obcinanie początków i końców optymalizacja długości pasma i cięcie awaryjne  2 szt. linia A i B obcinanie początków i cięcie awaryjne 2 szt. linia A i B cięcie podziałowe na chłodnie

URZĄDZENIE	CHARAKTERYSTYKA
- CMC 630 (Nożyce zimne) - CVMS 080 (N5) - Piły tarczowe	2 szt. linia A i B cięcie na długości handlowe  1 szt. linia dużych profili cięcie podziałowe na chłodnie 3 szt. linia dużych profili cięcie na długości handlowe
Wózki widłowe spalinowe, wózki widłowe elektryczne, wozy platformowe	

### 1.5 Instalacja produkcji wyrobów kutych – Prasownia

#### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA

Instalacja produkcji wyrobów kutych – 60 000 Mg/rok (wyrobów kutych).

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

Urządzenie/Obiekt	Elementy wchodzące w skład urządzenia obiektu	Parametry produkcyjne	Nr przypisanych pieców grzewczych
Prasa kuźnicza	Manipulator kuźniczy MK50.	nacisk - 80 MN moc 40 kJ	23, 24, 26, 27, 28, 1, 2, 14
Prasa kuźnicza	Manipulator kuźniczy MK30.	nacisk - 32 MN moc 16 kJ	16, 17, 18, 19, 20
Prasa kuźnicza	Manipulator kuźniczy MK10.	nacisk - 20 MN moc 10 kJ	11, 12, 13
Prasa kuźnicza	Manipulator kuźniczy MK5.	nacisk - 50 MN moc 25 kJ	5, 6, 8, 9, 10

### 1.6 Instalacje pomocnicze – niewymagające pozwolenia zintegrowanego

#### a) instalacja obróbki cieplnej końcowej - Wydział Obróbki Termicznej (WOT)

Proces produkcyjny obejmuje obróbkę cieplną końcową (normalizowanie, hartowanie, odpuszczanie, wyżarzanie) odkuwek stalowych przygotowanych w instalacji Prasowni. W piecach (o mocy 1,12 - 7,2 MW) opalanych gazem ziemnym prowadzi się obróbkę termiczną odkuwek otrzymanych z Prasowni i Wydziału Obróbki Mechanicznej.

#### ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA

Instalacja obróbki termicznej: 50 000 Mg/rok.

Urządzenia i obiekty wchodzące w skład instalacji:

Urządzenie/Obiekt	Elementy wchodzące w skład urządzenia obiektu	Parametry produkcyjne
<b>Hala WOT</b>		
Zespół pieców poziomych z wysuwnym trzonem 1p ÷ 4p	Piec 1p Piec 2p Piec 3p Piec 4p	Piece o wymiarach trzonu 2800 x 13000.
Piec wgłębny 5p	Piec 5p	Piec o średnicy 6500 i głębokości 4500.



Urządzenie/Obiekt	Elementy wchodzące w skład urządzenia obiektu	Parametry produkcyjne
Zespół pieców poziomych z wysuwym trzonem 7p ÷ 11p	Piec 7p Piec 8p Piec 9p Piec 10p Piec 11p	Piece o wymiarach trzonu 2800 x 8000 z wyjątkiem pieca 10p – 2800 x 13000.
Zespół pieców poziomych o stałym trzonie 12p ÷ 16p	Piec 12p Piec 13p Piec 14p Piec 15p Piec 16p	Piece o szerokości komory 2250, długości 5000.
Zespół pieców poziomych z wysuwym trzonem 17p ÷ 19p	Piec 17p Piec 18p Piec 19p	Piece o wymiarach trzonu 3500 x 6000.
Zespół pieców poziomych z ruchomą komorą (piece muflowe) 20p ÷ 22p	Piec 20p	Wymiary komory (szerokość x długość) 4000 x 7500 Obszar roboczy (szerokość x długość) 3000 x 6000
	Piec 21p Piec 22p	Wymiary komory (szerokość x długość) 4000 x 13990 Obszar roboczy (szerokość x długość) 3000 x 12500
Zespół pieców szybowych 1s ÷ 3s	Piec 1s Piec 2s Piec 3s (elektryczny)	Średnica pieców 2000, głębokość 20000.
Urządzenie do powierzchniowego hartowania walców	Piec do szybkiego nagrzewania walców. Stanowisko do chłodzenia walców	Średnica komory pieca 1700, długość 1900.
Instalacja do hartowania w wodzie	Rurociągi obiegu zamkniętego wody (wpięte w obieg huty) Wanny hartownicze Chłodnie wody przy zespole pieców 20p ÷ 22p (na zewnątrz hali) Chłodnia sprężarkowa (na zewnątrz hali)	
Pompownie oleju	Pompownia oleju w budynku na zewnątrz hali Pompownia oleju pod zespołem pieców 20p ÷ 22p Rurociągi obiegu zamkniętego oleju Zbiorniki oleju Wanny hartownicze Chłodnice oleju Podgrzewacze oleju	

**b) instalacja obróbki mechanicznej elementów stalowych - Wydział Obróbki Mechanicznej (WOM)**

WOM obrabia elementy kute przygotowane przez Prasownię.

ZDOLNOŚĆ PRODUKCYJNA

Instalacja obróbki mechanicznej: 24 000 Mg/rok.

Główne urządzenia i obiekty wchodzących w skład instalacji:

Urządzenie/Obiekt	Elementy wchodzące w skład urządzenia obiektu	Parametry produkcyjne
Tokarki ciężkie karuzelowe	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do obróbki skrawaniem elementów typu tuleje, głowice, pierścienie, wykorbienia.
Tokarki kłowe średnie	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do obróbki skrawaniem poprzez toczenie wszystkich elementów, a w szczególności długich odkuwek.
Tokarki kłowe ciężkie	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do obróbki skrawaniem poprzez toczenie wszystkich elementów, a w szczególności długich odkuwek.
Wiertarki	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do wykonywania otworów w odkuwkach za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej.
Wytaczarki	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem w odkuwkach za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej.
Frezarki	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem w odkuwkach za pomocą freza lub głowicy frezarskiej.
Szlifierki	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem – szlifowania - w odkuwkach za pomocą tarcz szlifierskich.
Wiertarki do głębokich wierceń	Obrabiarka wraz z wyposażeniem	Obrabiarki służące do wykonywania obróbki skrawaniem w odkuwkach – wiercenia w osi długich elementów za pomocą wiertła lub głowicy wiertarskiej.

”

2. Dotychczasowy zapis punktu I.2 „Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw” otrzymuje następujące brzmienie:

„I.2. Rodzaj i ilość wykorzystywanej energii, materiałów, surowców i paliw

2.1. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Stalowni Ilościowej z COS

Lp.	Składnik bilansu	Jednostki	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę ciekłej stali
1.	Złom	Mg	1,085
2.	Spieniacze żużła	Mg	0,008
3.	Żelazostopy	Mg	0,012
4.	Azot	m <sup>3</sup>	0,376
5.	Tlen	m <sup>3</sup>	28,673
6.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	5,264
7.	Energia elektryczna	MWh	0,474
8.	Woda	m <sup>3</sup>	26,643
9.	Nawęglacze (plus antracyt)	Mg	0,010
10.	Wapno - dolomit	Mg	0,032
11.	Pozostałe dodatki (m.in. Elektrody, MgO, Aluminium, SiC, Zасыпки izolacyjne, Karbid)	Mg	0,003

## 2.2. Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Stalowni Jakościowej

Lp.	Składnik bilansu	Jednostki	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę ciekłej stali
1.	Złom	Mg	1,131
2.	Zendra	Mg	0,003
3.	Spieniacze żużla	Mg	0,007
4.	Nawęglacze (plus antracyt)	Mg	0,023
5.	Żelazostopy	Mg	0,033
6.	Wapno	Mg	0,053
7.	Tlen	m <sup>3</sup>	31,191
8.	Gaz ziemny	m <sup>3</sup>	48,302
9.	Energia elektryczna	MWh	0,801
10.	Woda	m <sup>3</sup>	260,780
11.	Pozostałe dodatki (m.in. Elektrody, karbid, SiC, nikiel, Mn, Aluminium, MER 1, UZRA SSO, siarka, drut rdzeniowy, boksyt kalcynowany)	Mg	0,014

## 2.3 Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Walcowni Drobnej

L.p.	Składnik bilansu	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup>	24,19
2.	zużycie energii elektrycznej	MWh	0,11
3.	zużycie energii cieplnej	GJ	0,013
4.	zużycie wody	m <sup>3</sup>	1,39
5.	powietrze sprężone	m <sup>3</sup>	62,51

## 2.4 Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Walcowni Średniej

L.p.	Składnik bilansu	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup>	41,79
2.	zużycie energii elektrycznej	MWh	0,10
3.	zużycie energii cieplnej	GJ	0,39
4.	zużycie wody	m <sup>3</sup>	0,55
5.	powietrze sprężone	m <sup>3</sup>	68,80

## 2.5 Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Prasowni

L.p.	Składnik bilansu	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup>	520,07
2.	zużycie energii elektrycznej	MWh	0,49
3.	zużycie energii cieplnej	GJ	0,29
4.	zużycie wody przemysłowej	m <sup>3</sup>	99,02

## 2.6 Zużycie podstawowych surowców, materiałów i paliw w Instalacjach pomocniczych nie wymagających pozwolenia zintegrowanego

### 1) instalacja obróbki cieplnej końcowej - Wydział Obróbki Termicznej (WOT)

L.p.	Składnik bilansu	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup>	359,91
2.	zużycie energii elektrycznej	MWh	0,20
3.	zużycie pary	MJ	39,27
4.	zużycie wody	m <sup>3</sup>	191,48

### 2) instalacja obróbki mechanicznej elementów stalowych - Wydział Obróbki Mechanicznej (WOM)

L.p.	Składnik bilansu	Jednostka	Średni wskaźnik w przeliczeniu na tonę wyrobu
1.	zużycie gazu ziemnego	m <sup>3</sup>	64
2.	zużycie energii elektrycznej	MWh	0,28
3.	zużycie wody	m <sup>3</sup>	1,92

”

3. Dotychczasowy zapis punktu I.3 „Emisje substancji zanieczyszczających do powietrza” otrzymuje następujące brzmienie:

### „I.3. Źródła emisji substancji zanieczyszczających do powietrza

#### Charakterystyka źródeł emisji i czas ich pracy w ciągu roku

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Przekrój	Prędk.g.	Temp. gaz.	Xe	Ye	Czas pracy	Strumień
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m]	[m]	[h]	[m <sup>3</sup> /s]
<b>Instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>								
E-64 Stalownia jakościowa - Odpylanie z pieca Nr 2 i piecokadzi	33	3,4	27	337	1700	1450	8700	247,69
E-15 Stalownia ilościowa - I i II stopień Odpylania. Odpylanie z pieca nr 6 i piecokadzi	33	6,8	8	376	1735	1425	8700	286,32
E-66 Walcownia Drobna Nr 1- piec Grzewczy	69,8	2,872	5,84	669	2030	1300	8520	12,887

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Przekrój	Prędk.g.	Temp. gaz.	Xe	Ye	Czas pracy	Strumień
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m]	[m]	[h]	[m <sup>3</sup> /s]
E-67 Walcownia Średnia Nr 2 - piec grzewczy	69,8	2,872	7,58	669	1800	1500	8424	16,725
E-69 emitor od przecinarki - walcownia średnia	10,7 Z	0,5	77,83	293	1700	1600	500	15,27
E-39 Prasownia - piec grzewczy nr 14	35	1	4,91	566	840	1520	3000	0,274
E-40 Prasownia - piece grzewcze nr 5, 6	35	1	4,35	384	870	1525	2000	1,097
E-41 Prasownia - piec grzewczy nr 8	35	1	3,55	506	890	1537	2000	0,548
E-42 Prasownia - piece grzewcze nr 10 i nr 9	35	1	4,71	354	910	1549	5000	1,37
E-43 Prasownia - piece grzewcze nr 11, 12	35	1	5,09	506	930	1560	5000	1,095
E-44 Prasownia - piece grzewcze nr 13 i OC 29	35	1	6,16	522	960	1535	2000	1,425
E-45 Prasownia - piece grzewcze nr 16 i 17	35	1	6,15	377	825	1510	8000	1,97
E-46 Prasownia - piece grzewcze nr 18, 19, 20	35	1,4	6,18	625	840	1490	8760	2,349
E-48 Prasownia - piece grzewcze nr 23, 24	35	1,4	4,48	442	815	1528	8000	1,97

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Przekrój	Prędk.g.	Temp. gaz.	Xe	Ye	Czas pracy	Strumień
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m]	[m]	[h]	[m <sup>3</sup> /s]
E-49 Prasownia - piece grzewcze nr 26 i 27	45	1,4	5,28	501	835	1537	8760	2,298
E-61 Prasownia - piec grzewczy nr 28, nr 1, 2	45	1,4	3,34	319	915	1585	4000	1,48
E-51 Prasownia - piec OC nr 3	35	0,8	3	466	860	1430	6000	0,246
E-52 Prasownia - piece OC nr 4, 5, 6	35	1	5,21	466	870	1470	8000	1,234
E-53 Prasownia - piece OC nr 7, 8	35	0,8	5,33	466	895	1495	8000	0,823
E-54 Prasownia - piece OC nr 9, 10	35	1,4	5,89	566	912	1505	8000	2,413
E-55 Prasownia - piece OC nr 11, 12	35	0,8	6,4	566	929	1515	6000	0,891
E-56 Prasownia - piec OC nr 13, nr 14	35	1	4,08	566	945	1525	6000	0,658
E-57 Prasownia - piec OC nr 18	35	0,55	6,3	566	855	1425	8000	0,411
E-58 Prasownia - piece OC nr 19, 20	35	0,8	5,79	466	940	1485	6000	0,932
E-59 Prasownia - piec OC nr 23, nr 27	35	0,8	7,69	466	960	1495	4000	1,398
E-60 Prasownia - dół grzewczy OC nr 26	35	0,8	2,81	566	920	1475	2000	0,165

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Przekrój	Prędk.g.	Temp. gaz.	Xe	Ye	Czas pracy	Strumień
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m]	[m]	[h]	[m <sup>3</sup> /s]
E-62 Prasownia - piec OC nr 28	36	1,2	3,08	563	950	1600	6000	0,493
E-63 Prasownia - urządzenie do cięcia stali MESSER	10	0,8	5	328	1140	1620	8760	0,096
E-65 Prasownia SATO	10	0,8	5	328	800	1520	8760	0,137
<b>Instalacje nie wymagające pozwolenia zintegrowanego</b>								
E-24 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 1p	31	1	3,32	576	1450	955	5075	0,411
E-25 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 2p	31	1	3,32	576	1435	945	4746	0,411
E-26 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 3p	31	1	3,32	576	1420	935	3918	0,411
E-27 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 4p	31	1	2,66	576	1405	925	4444	0,206
E-28 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 5p	50,4	1,35	3,32	527	1415	895	672	0,823
E-29 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 7p i 8p	36	1	4,07	563	1310	825	4795	0,658
E-30 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 9p, 10p, 11p	36	1,05	4,35	563	1285	815	4925	0,822
E-31 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 12p, 13p, 14p	36	0,8	5,44	563	1265	805	3707	0,699

Symbol Nazwa emitora	Wysok.	Przekrój	Prędk.g.	Temp. gaz.	Xe	Ye	Czas pracy	Strumień
	[m]	[m]	[m/s]	[K]	[m]	[m]	[h]	[m <sup>3</sup> /s]
E-32 Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 15p, 16p	36	0,6	5	563	1245	795	4873	0,343
E-33 Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 17p, 18p, 19p	36	0,8	5,37	563	1225	860	5022	0,685
E-34 Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 1s, 2s	50	1,35	2,35	508	1400	885	3441	1,508
E-35 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 20p, 21p(1/2)	50	1,35	2,75	591	1255	800	6485	0,411
E-36 Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 22p, 21p(1/2)	50	1,35	3,12	591	1235	790	5789	0,618

”

4. Dotychczasowy zapis punktu I.4. „Gospodarka wodno-ściekowa” otrzymuje następujące brzmienie:

#### „I. 4. Gospodarka wodno-ściekowa

##### 4.1. Zaopatrzenie w wodę

Prognozowana ilość wykorzystywanej wody w instalacjach objętych niniejszym pozwoleniem:

Stalownia Jakościowa - 303 897 m<sup>3</sup>/rok,

Prasownia - 57 038 m<sup>3</sup>/rok,

Stalownia Ilościowa - 962 410 m<sup>3</sup>/rok,

Stalownia Ilościowa - COS - 55 311 m<sup>3</sup>/rok,

Walcownia Drobna - 31 409 m<sup>3</sup>/rok,

Walcownia Średnia - 8 252 m<sup>3</sup>/rok.

Huta zaopatrywana jest w wodę z:

- 1) ujęcia wody powierzchniowej „Denków”, usytuowanego na rzece Kamiennej, Pobór dotyczy nie tylko instalacji objętej obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, ale również pozostałych instalacji Celsa Huta Ostrowiec i podmiotów obcych; jest uregulowany odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym,
- 2) ujęcia wody podziemnej, zlokalizowanego na terenie Zakładu. Woda podziemna pobierana jest dla potrzeb socjalno-bytowych i przemysłowych oraz potrzeb pododbiorców (baz przedsiębiorstw budowlano-montażowych, remontowych i komunalnych zlokalizowanych na



- terenie Zakładu) oraz dla potrzeb eksploatacji urządzeń, dla których wymagana jest woda wysokiej jakości; pobór wody jest uregulowany odrębnym pozwoleniem wodnoprawnym,
- 3) w przypadkach awaryjnych lub większego zapotrzebowania na wodę pitną istnieje możliwość zakupu wody z sieci przedsiębiorstwa Miejskie Wodociągi i Kanalizacja Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim.

Woda powierzchniowa pobierana jest z rzeki Kamiennej, z ujęcia w km 54+700 rzeki i wykorzystywana do potrzeb przemysłowych. Używana jest do celów chłodzenia przeponowego urządzeń grzewczych, tj. pieców grzewczych gazowych i elektrycznych w Hucie oraz poza Hutą, na cele grzewcze, przez Ciepłownię Miejskiej Energetyki Ciepłej i do chłodzenia innych urządzeń w firmach zewnętrznych.

Głównymi odbiorcami wody przemysłowej w Celsa Huta Ostrowiec są:

- 1) Stalownia Ilościowa - chłodzenie pieca i piecokadzi,
- 2) Stalownia Jakościowa - chłodzenie pieca i piecokadzi,
- 3) Walcownia Drobna - chłodzenie pieca grzewczego, walcarek, urządzeń hydraulicznych i elektrycznych oraz pasma walcowanego,
- 4) Walcownia Średnia - chłodzenie pieca grzewczego, walcarek, urządzeń hydraulicznych i elektrycznych oraz pasma walcowanego,
- 5) Instalacje Ciągłego Odlewania Stali COS Nr 1 i COS Nr 2 - chłodzenie krystalizatorów, chłodzenie natryskowe lanego pasma,
- 6) Wydział Obróbki Termicznej - chłodzenie pieców grzewczych oraz oleju hartowniczego,
- 7) Prasownia - chłodzenie pieców grzewczych oraz przeponowe chłodzenie emulsji SPA, oraz poza Hutą:
  - Ciepłownia Miejskiej Energetyki Ciepłej (MEC) - uzupełnienie obiegów ciepłowniczych, chłodzenie łożysk wentylatorów,
  - PNEUMATIC S.A. - chłodzenie turbosprężarek, powietrza w chłodnicach międzystopniowych i końcowych, chłodzenie przeponowe oleju,
  - AIR PRODUKCTS Sp. z o.o. - chłodzenie sprężarek powietrza i tlenowych,
  - Narzędziownia AG - chłodzenie pieca do azotowania,
  - HARSCO METALS POLSKA Sp. z o.o. - zraszanie żużla.

Gospodarka wodą przemysłową opiera się na czterech głównych obiegach:

- ujęcie wody na rzece Kamiennej wraz z siecią rurociągów przemysłowych,
- obieg zamknięty wody przemysłowej Centralny,
- obieg zamknięty chłodzenia Ciągłego Odlewania Stali,
- obieg zamknięty chłodzenia Walcowni Drobnej i Średniej.

Centralny obieg zamknięty obejmuje: pompownię centralną, chłodnie kominowe, zbiornik wieżowy, sieć rurociągów zasilających i spływowych oraz poszczególne wydziały produkcyjne i zabezpieczenia technicznego. W ciągu technologicznym funkcjonuje oczyszczalnia mechaniczna końcowa, zamykająca obieg wody uzupełniającej. Ubytki wody spowodowane parowaniem, odsalaniem, przelewami do kanalizacji uzupełniane są wodą zawracaną z Mechanicznej Oczyszczalni Ścieków oraz z rzeki Kamiennej. Poza Centralnym obiegiem wody przemysłowej, instalacji COS Nr 1 i COS Nr 2 oraz Walcownia Drobna i Walcownia Średnia posiadają własne obiegi zamknięte tzw. „czyste” i „brudne”.

Wielkość poboru wody powierzchniowej z rzeki Kamiennej, dla potrzeb uzupełniania wody przemysłowej krążącej w obiegach: Centralnym, COS i Walcowni, jest niewielki w stosunku do ogólnych ilości wody obiegowej i waha się od 0,3 % do 1,1 % udziału przetłaczanej wody w obiegu Centralnym.

Pobór wody powierzchniowej z rzeki Kamiennej, dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, odbywa się w ilości:

- maksymalnie na godzinę -  $Q_{maxh} - 354 \text{ m}^3$ ,
- średnio na dobę -  $Q_{\text{śrd}} - 4\,540 \text{ m}^3$ ,
- maksymalnie na rok -  $Q_{maxr} - 1\,039\,059 \text{ m}^3$ .

Pobór wody podziemnej, dla instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego, odbywa się w ilości:

- maksymalnie na godzinę -  $Q_{maxh} - 48 \text{ m}^3$ ,
- średnio na dobę -  $Q_{\text{śrd}} - 1\,040 \text{ m}^3$ ,
- maksymalnie na rok -  $Q_{maxr} - 379\,258 \text{ m}^3$ .

#### 4.2. Gospodarka ściekowa

Prognozowana ilość odprowadzanych ścieków przemysłowych z poszczególnych instalacji objętych niniejszym pozwoleniem:

Stalownia Jakościowa -  $64\,564 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,  
Prasownia -  $12\,118 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,  
Stalownia Ilościowa -  $204\,469 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,  
Stalownia Ilościowa - COS -  $11\,751 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,  
Walcownia Drobna -  $6\,673 \text{ m}^3/\text{rok}$ ,  
Walcownia Średnia -  $1\,753 \text{ m}^3/\text{rok}$ .

Na terenie zakładu istnieje jedna wspólna sieć kanalizacji przemysłowo-deszczowej, do Zakładowej Mechanicznej Oczyszczalni Ścieków trafiają ścieki przemysłowe zarówno z instalacji eksploatowanych przez Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o., jak i od innych podmiotów prowadzących swoją działalność na dzierżawionych od Huty terenach i w dzierżawionych obiektach oraz wody opadowe i roztopowe z całego terenu zakładu. Spółka posiada odrębne pozwolenie zintegrowane dla instalacji do oczyszczania ścieków.

Ścieki przemysłowe powstające w obrębie terenu zakładu pochodzą z:

1) zamkniętego obiegu centralnego obejmującego:

- Stalownię Jakościową – przelewy z pompowni próżniowego odgazowania stali,
- Stalownię Ilościową – wody z odwodnienia komina odciągów spalin,
- Wydział Obróbki Termicznej (WOT) – przelewy z wanien hartowniczych,
- Narzędziownię AG Mirosław Rutkowski Sp. Jawna – przelewy z wanien hartowniczych,
- PNEUMATIK S.A. – popłuczyny z chłodni międzystopniowych i końcowych,
- Air Products Sp. z o.o. – popłuczyny z filtrów wstępnych wody przemysłowej, chłodnic oraz odwadniania układów pneumatycznych,
- Ciepłownię Miejskiej Energetyki Ciepłej – odmuliny i odsoliny z kotłów parowych i wodnych, przelewy i upusty z odzūżlaczy;

2) zamkniętego obiegu Ciągłego Odlewania Stali obejmującego:

- Pompownię instalacji COS Nr 2 - zrzuty nadwyżek wody z obiegu natryskowego, popłuczyny z czyszczenia komór czerpnych oraz mis chłodni,
- Pompownię instalacji COS Nr 1- zrzuty nadwyżek wody z obiegu natryskowego, popłuczyny z czyszczenia komór czerpnych oraz mis chłodni;

3) Zamkniętego obiegu Walcowni Drobnej i Średniej obejmującego:

- Pompownię Walcowni Drobnej – przelewy i zrzuty nadwyżek wody z obiegu brudnego i czystego, popłuczyny z płukania filtrów HYDAC,

- Pompownię Walcowni Średniej – przelewy i zrzuty nadwyżek wody z obiegu brudnego i czystego, popłuczyny z płukania filtrów HYDAC.

Instalacja COS Nr 1 i COS Nr 2 oraz Walcownia Drobna i Walcownia Średnia posiadają własne obiegi zamknięte tzw. „czyste” i „brudne”.

Ścieki po oczyszczeniu w zakładowej oczyszczalni, zależnie od potrzeb kierowane są do uzupełnienia centralnego obiegu wody przemysłowej na zakładzie (około 75% objętości ścieków), lub odprowadzane są do rzeki Kamiennej. Wprowadzanie ścieków do Kamiennej reguluje pozwolenie wodnoprawne.

Sumaryczna ilość odprowadzanych ścieków z instalacji objętych obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego:

- maksymalnie na godzinę -  $Q_{maxh} - 337 \text{ m}^3$ ,
- średnio na dobę -  $Q_{\text{śrd}} - 1\,299 \text{ m}^3$ ,
- maksymalnie na rok -  $Q_{maxr} - 301\,328 \text{ m}^3$ .

Stan i skład ścieków oczyszczonych, odprowadzanych z terenu zakładu:

- pH -  $6,5 \div 9,0$ ,
- zawiesiny ogólne -  $35 \text{ mg/l}$ ,
- chlorki -  $1000 \text{ mg/l}$ ,
- siarczany -  $500 \text{ mg/l}$ ,
- żelazo ogólne -  $10 \text{ mg/l}$ ,
- substancje ekstrahujące się eterem naftowym -  $50 \text{ mg/l}$ ,
- węglowodory ropopochodne -  $15 \text{ mg/l}$ ,
- cynk -  $2 \text{ mg/l}$ ,
- chrom ogólny -  $0,5 \text{ mg/l}$ ,
- nikiel -  $0,5 \text{ mg/l}$ .

”

5. Dotychczasowy zapis punktu I.5 „Źródła hałasu” otrzymuje następujące brzmienie:

#### „I.5. Źródła hałasu

Na poziom dźwięku w otoczeniu CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. mogą wpływać następujące główne źródła: Stalownia Ilościowa i Stalownia Jakościowa, prasownia, instalacje produkcji wyrobów walcowanych – walcownia drobna i walcownia profili kształtowników.

**Zestawienie głównych źródeł hałasu instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz ich dobowy rozkład czasu pracy**

Wydział	Nazwa źródła hałasu	System i czas pracy źródła	
		Pora dnia	Pora nocy
STALOWNIA ILOŚCIOWA	Chłodnia rurowa Stalowni Ilościowej - wentylator	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Łączny czas pracy: 16 h.	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Łączny czas pracy: 8 h.

Wydział	Nazwa źródła hałasu	System i czas pracy źródła	
		Pora dnia	Pora nocy
	Odpylnia Stalowni Ilościowej: <ul style="list-style-type: none"> <li>- zespół dwóch wentylatorów,</li> <li>- zespół dwóch wentylatorów,</li> <li>- wyrzutnia.</li> </ul>	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Łączny czas pracy: 16 h. Jednocześnie pracuje tylko jeden z dwóch zespołów wentylatorów.	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Łączny czas pracy: 8 h. Jednocześnie pracuje tylko jeden z dwóch zespołów wentylatorów.
	Linia technologiczna wytopu stali surowej, w tym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- piec łukowy 150 Mg,</li> <li>- piec kadziowy 150 Mg,</li> <li>- urządzenia do ewakuacji gazów odlotowych.</li> </ul>	Piec łukowy pracuje cyklicznie. Pojedynczy cykl wytopu, obejmujący etapy silnie zróżnicowane pod względem poziomu emitowanego hałasu, trwa około 60 min. Łączny czas pracy: 16 h.	Piec łukowy pracuje cyklicznie. Pojedynczy cykl wytopu, obejmujący etapy silnie zróżnicowane pod względem poziomu emitowanego hałasu, trwa około 60 min. Łączny czas pracy: 8 h.  Przedział czasu odniesienia (T= 1 h) pokrywa się z czasem trwania cyklu wytopu.
	Linia COS Nr 1: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 mechaniczne wentylatory do odciągu pary.</li> </ul>	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 16 h.	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 8 h.
	Linia COS Nr 2: <ul style="list-style-type: none"> <li>- 2 mechaniczne wentylatory do odciągu pary.</li> </ul>	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 16 h.	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 8 h.
	Suwnice, palniki, samotok wlewek ze Stalowni Ilościowej	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 16 h.	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 8 h.
STALOWNIA JAKOŚCIOWA	Odpylnia Stalowni Jakościowej: <ul style="list-style-type: none"> <li>- wentylator,</li> <li>- wentylator,</li> <li>- przenośnik pyłu.</li> </ul>	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Harmonogram pracy odpylni analogiczny do harmonogramu pracy pieca łukowego w ciągu tygodnia.	Praca ciągła podczas cyklu wytopu. Harmonogram pracy odpylni analogiczny do harmonogramu pracy pieca łukowego w ciągu tygodnia.

Wydział	Nazwa źródła hałasu	System i czas pracy źródła	
		Pora dnia	Pora nocy
	Linia technologiczna wytopu stali surowej, w tym: <ul style="list-style-type: none"> <li>- piec łukowy 75 Mg,</li> <li>- piec kadziowy 65 Mg,</li> <li>- urządzenia do ewakuacji gazów odlotowych.</li> </ul>	Piec łukowy pracuje cyklicznie. Pojedynczy cykl wytopu, obejmujący etapy silnie zróżnicowane pod względem poziomu emitowanego hałasu, trwa około 120 - 145 minut. Maksymalny łączny czas pracy w porze dziennej: 16 h	Piec łukowy pracuje cyklicznie. Pojedynczy cykl wytopu, obejmujący etapy silnie zróżnicowane pod względem poziomu emitowanego hałasu, trwa około 120 -145 minut. Maksymalny łączny czas pracy w porze nocnej: 8 h.
	Suwnice	Czas pracy zróżnicowany w zależności od dnia tygodnia. Maksymalny łączny czas pracy w porze dziennej: 16 h	Czas pracy zróżnicowany w zależności od dnia tygodnia. Maksymalny łączny czas pracy w porze nocnej: 8 h.
	Szlifierki	Czas pracy zróżnicowany w zależności od dnia tygodnia. Maksymalny łączny czas pracy w porze dziennej: 12 h	Czas pracy zróżnicowany w zależności od dnia tygodnia. Maksymalny łączny czas pracy w porze nocnej 4 h.
WALCOWNIA DROBNA	Urządzenia do transportu walcowanego wsadu oraz procesy cięcia pręta i zwoju - suwnice, walcarki, komory wentylacyjne, tunele energetyczne, samotoki, przesuwacz hydrauliczny, piec, klatki grubości wstępnej, nożyce, klatki grubości pośredniej, klatki grubości wykańczającej, chłodnia, wagi i wiązarki prętów, szpooler.	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 16 h.	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 8 h.
WALCOWNIA ŚREDNIA	Urządzenia do transportu walcowanego wsadu oraz procesy cięcia kształtowników - suwnice, walcarki, samotoki, nożyce, piły, szlifierki, piec, wentylatory pieca, urządzenia załadunku pieca.	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 16 h.	Linia technologiczna pracuje w systemie pracy ciągłej. Łączny czas pracy: 8 h.

Wydział	Nazwa źródła hałasu	System i czas pracy źródła	
		Pora dnia	Pora nocy
PRASOWNIA	<ul style="list-style-type: none"> <li>- cztery prasy hydrauliczne o nacisku: 80MN, 32 MN, 20 MN i 50 MN wraz z manipulatorami,</li> <li>- piece grzewcze,</li> <li>- suwnice i przenośniki,</li> <li>- napędy,</li> <li>- instalacje sprężonego powietrza,</li> <li>- spawarki,</li> <li>- pompy SPA,</li> <li>- piła Behringer,</li> <li>- wypalarki.</li> </ul>	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 16 h.	Praca ciągła. Łączny czas pracy: 8 h.
ZAŁADUNEK, WYŁADUNEK I OBSŁUGA SUROWCÓW MASOWYCH	Urządzenie do oczyszczania złomu (własność firmy zewnętrznej)	Łączny czas pracy: do 6 godzin w ciągu 16 godzin pory dziennej (od 6:00 do 22:00), w tym maksymalnie 6 godzin w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej kolejno po sobie następujących	Nie pracuje.
	Operacje czyszczenia złomu na sitach i bębnie elektromagnetycznym na urządzeniu CRIBA	Łączny czas pracy: do 12 godzin w ciągu 16 godzin pory dziennej (od 6:00 do 22:00), w tym maksymalnie 8 godzin w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej kolejno po sobie następujących	Łączny czas pracy: do 6 godzin w ciągu 8 godzin pory nocnej (od 22:00 do 6:00), możliwość pracy ciągłej w ciągu 1 najbardziej niekorzystnej godziny pory nocnej
	Urządzenia do transportu i przeładunku złomu na placu składowym - chwytaki, suwnice, przenośniki,	Łączny czas pracy: do 16 godzin w ciągu 16 godzin pory dziennej (od 6:00 do 22:00), w tym maksymalnie 8 godzin w ciągu 8 najbardziej niekorzystnych godzin pory dziennej kolejno po sobie następujących	Łączny czas pracy: do 8 godzin w ciągu 8 godzin pory nocnej (od 22:00 do 6:00), możliwość pracy ciągłej w ciągu 1 najbardziej niekorzystnej godziny pory nocnej

”

6. Dotychczasowy zapis punktu II.1 „Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza”, otrzymuje brzmienie:

„II.1. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

1.1 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Nr emitora	Źródło emisji	Wysok. [m]	Przekrój [m]	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja [kg/h]	Stężenie [mg/Nm <sup>3</sup> ]
E-64	Stalownia Jakościowa - Odpylanie z pieca Nr 2 i piecokadzi	33	3,4	pył ogółem	-	<5
				-w tym pył do 10 µm	-	<5
				-w tym pył do 2,5 µm	-	<5
				dwutlenek siarki	-	5,341
				tlenki azotu	-	6,674
				tlenek węgla	-	113,9696
				mangan	-	0,2158
				cynk i jego związki	-	0,6073
				miedź	-	0,0130
				chrom związki III i IV wartość.	-	0,0708
				nikiel	-	0,0505
				kadm	-	0,0037
				ołów	-	0,0726
				chlor	-	0,0325
				rteć	-	<0,05
dioksyny i furany	-	<0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>				
E-15	Stalownia Ilościowa - I i II stopień odpylania Odpylanie z pieca nr 6 i piecokadzi	33	6,8	pył ogółem	-	<5
				-w tym pył do 10 µm	-	<5
				-w tym pył do 2,5 µm	-	<5
				dwutlenek siarki	-	24,6424
				tlenki azotu	-	22,2354
				tlenek węgla	-	525,8337
				mangan	-	0,0832
				cynk i jego związki	-	2,8019
				miedź	-	0,0598
				chrom związki III i IV wartość	-	0,3265
				nikiel	-	0,2329
				kadm	-	0,0173
				ołów	-	0,3347
				chlor	-	0,0982

				rtęć	-	<0,05
				dioksyny i furany	-	<0,1 ng I-TEQ/Nm <sup>3</sup>
E-66	Walcownia Drobną Nr 1 - piec grzewczy	69,8	2,872	pył ogółem	0,068	-
				-w tym pył do 10 µm	0,068	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,068	-
				dwutlenek siarki	0,188	-
				tlenki azotu	17,39	-
				tlenek węgla	1,269	-
E-67	Walcownia Średnia Nr 2 - piec grzewczy	69,8	2,872	pył ogółem	0,088	-
				-w tym pył do 10 µm	0,088	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,088	-
				dwutlenek siarki	0,244	-
				tlenki azotu	22,57	-
				tlenek węgla	1,647	-
E-69	emitor od przecinarki - walcownia średnia	10,7 Z	0,5	pył ogółem	0,0042	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0042	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0042	-
E-39	Prasownia - piece grzewcze nr 14	35	1	pył ogółem	0,0015	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0015	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0015	-
				dwutlenek siarki	0,004	-
				tlenki azotu	0,128	-
				tlenek węgla	0,036	-
E-40	Prasownia - piece grzewcze nr 5, 6	35	1	pył ogółem	0,0058	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0058	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0058	-
				dwutlenek siarki	0,016	-
				tlenki azotu	0,768	-
				tlenek węgla	0,108	-
E-41	Prasownia - piece grzewcze nr 8	35	1	pył ogółem	0,0029	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0029	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0029	-
				dwutlenek siarki	0,008	-
				tlenki azotu	0,384	-
				tlenek węgla	0,054	-
E-42	Prasownia - piece grzewcze nr 10 i nr 9	35	1	pył ogółem	0,0073	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0073	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0073	-
				dwutlenek siarki	0,02	-
				tlenki azotu	0,96	-
				tlenek węgla	0,135	-
E-43	Prasownia - piece grzewcze	35	1	pył ogółem	0,0058	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0058	-



	nr 11, 12			-w tym pył do 2,5 µm	0,0058	-
				dwutlenek siarki	0,016	-
				tlenki azotu	0,768	-
				tlenek węgla	0,108	-
E-44	Prasownia - piece grzewcze nr 13 i OC 29	35	1	pył ogółem	0,0075	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0075	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0058	-
				dwutlenek siarki	0,0208	-
				tlenki azotu	1,71	-
				tlenek węgla	0,14	-
E-45	Prasownia - piece grzewcze nr 16 i 17	35	1	pył ogółem	0,0104	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0104	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0104	-
				dwutlenek siarki	0,0288	-
				tlenki azotu	2,664	-
				tlenek węgla	0,194	-
E-46	Prasownia - piece grzewcze nr 18, 19, 20	35	1,4	pył ogółem	0,0125	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0125	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0104	-
				dwutlenek siarki	0,034	-
				tlenki azotu	2,15	-
				tlenek węgla	0,232	-
E-48	Prasownia - piece grzewcze nr 23, 24	35	1,4	pył ogółem	0,0104	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0104	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0104	-
				dwutlenek siarki	0,0288	-
				tlenki azotu	2,094	-
				tlenek węgla	0,194	-
E-49	Prasownia - piece grzewcze nr 26 i 27	45	1,4	pył ogółem	0,0122	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0122	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0122	-
				dwutlenek siarki	0,034	-
				tlenki azotu	1,613	-
				tlenek węgla	0,227	-
E-61	Prasownia - piec grzewczy nr 28, nr 1, 2	45	1,4	pył ogółem	0,0078	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0078	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0078	-
				dwutlenek siarki	0,0216	-
				tlenki azotu	1,037	-
				tlenek węgla	0,146	-
E-51	Prasownia - piec OC nr 3	35	0,8	pył ogółem	0,00131	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00131	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00131	-
				dwutlenek siarki	0,0036	-
				tlenki azotu	0,173	-
				tlenek węgla	0,0243	-
E-52	Prasownia - piece OC nr 4,	35	1	pył ogółem	0,0065	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0065	-

	5, 6			-w tym pył do 2,5 µm	0,0065	-
				dwutlenek siarki	0,018	-
				tlenki azotu	0,864	-
				tlenek węgla	0,122	-
E-53	Prasownia - piece OC nr 7, 8	35	0,8	pył ogółem	0,0043	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0043	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0043	-
				dwutlenek siarki	0,012	-
				tlenki azotu	0,576	-
				tlenek węgla	0,081	-
E-54	Prasownia - piece OC nr 9, 10	35	1,4	pył ogółem	0,0128	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0128	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0128	-
				dwutlenek siarki	0,035	-
				tlenki azotu	3,256	-
				tlenek węgla	0,238	-
E-55	Prasownia - piece OC nr 11, 12	35	0,8	pył ogółem	0,0047	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0047	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0047	-
				dwutlenek siarki	0,013	-
				tlenki azotu	0,624	-
				tlenek węgla	0,088	-
E-56	Prasownia - piec OC nr 13, nr 14	35	1	pył ogółem	0,00282	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00282	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00282	-
				dwutlenek siarki	0,0078	-
				tlenki azotu	0,375	-
				tlenek węgla	0,053	-
E-57	Prasownia - piec OC nr 18	35	0,55	pył ogółem	0,00218	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00218	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00218	-
				dwutlenek siarki	0,006	-
				tlenki azotu	0,288	-
				tlenek węgla	0,041	-
E-58	Prasownia - piece OC nr 19, 20	35	0,8	pył ogółem	0,0049	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0049	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0049	-
				dwutlenek siarki	0,0136	-
				tlenki azotu	0,653	-
				tlenek węgla	0,092	-
E-59	Prasownia - piec OC nr 23, nr 27	35	0,8	pył ogółem	0,0074	-
				-w tym pył do 10 µm	0,0074	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0074	-
				dwutlenek siarki	0,0204	-
				tlenki azotu	0,979	-
				tlenek węgla	0,138	-
E-60	Prasownia - dół grzewczy	35	0,8	pył ogółem	0,00087	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00087	-

	OC nr 26			-w tym pył do 2,5 µm	0,00087	-
				dwutlenek siarki	0,0024	-
				tlenki azotu	0,115	-
				tlenek węgla	0,0162	-
E-62	Prasownia - piec OC nr 28	36	1,2	pył ogółem	0,00261	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00261	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00261	-
				dwutlenek siarki	0,0072	-
				tlenki azotu	0,346	-
				tlenek węgla	0,049	-
E-63	Prasownia - urządzenie do cięcia stali MESSER	10	0,8	pył ogółem	0,00052	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00052	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00052	-
				dwutlenek siarki	0,0014	-
				tlenki azotu	0,045	-
				tlenek węgla	0,0126	-
E-65	Prasownia SATO	10	0,8	pył ogółem	0,00075	-
				-w tym pył do 10 µm	0,00075	-
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00075	-
				dwutlenek siarki	0,002	-
				tlenki azotu	0,064	-
				tlenek węgla	0,018	-

## 1.2 Dopuszczalna emisja zanieczyszczeń do powietrza z instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego

Symbol Nazwa emitora	Źródło emisji	Wysok. [m]	Przekrój [m]	Nazwa zanieczyszczenia	Dopuszczalna emisja [kg/h]
E-24	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 1p	31,0	1	pył ogółem	0,00218
				-w tym pył do 10 µm	0,00218
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00218
				dwutlenek siarki	0,006
				tlenki azotu	0,288
E-25	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 2p	31,0	1	pył ogółem	0,00218
				-w tym pył do 10 µm	0,00218
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00218
				dwutlenek siarki	0,006
				tlenki azotu	0,288
E-26	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 3p	31,0	1	pył ogółem	0,00218
				-w tym pył do 10 µm	0,00218
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00218
				dwutlenek siarki	0,006
				tlenki azotu	0,288
E-27	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 4p	31,0	1	pył ogółem	0,00109
				-w tym pył do 10 µm	0,00109

				-w tym pył do 2,5 µm dwutlenek siarki tlenki azotu tlenek węgla	0,00109 0,003 0,144 0,0203
E-28	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 5p	50,4	1,35	pył ogółem	0,0043
				-w tym pył do 10 µm	0,0043
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0043
				dwutlenek siarki	0,012
				tlenki azotu	0,576
				tlenek węgla	0,081
E-29	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 7p i 8p	36,0	1	pył ogółem	0,0035
				-w tym pył do 10 µm	0,0035
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0035
				dwutlenek siarki	0,0096
				tlenki azotu	0,461
				tlenek węgla	0,065
E-30	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 9p, 10p, 11p	36,0	1,05	pył ogółem	0,0043
				-w tym pył do 10 µm	0,0043
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0043
				dwutlenek siarki	0,012
				tlenki azotu	0,576
				tlenek węgla	0,081
E-31	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 12p, 13p, 14p	36,0	0,8	pył ogółem	0,0038
				-w tym pył do 10 µm	0,0038
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0038
				dwutlenek siarki	0,0075
				tlenki azotu	0,326
				tlenek węgla	0,092
E-32	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 15p, 16p	36,0	0,6	pył ogółem	0,00187
				-w tym pył do 10 µm	0,00187
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00187
				dwutlenek siarki	0,005
				tlenki azotu	0,16
				tlenek węgla	0,045
E-33	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 17p, 18p, 19p	36,0	0,8	pył ogółem	0,0036
				-w tym pył do 10 µm	0,0036
				-w tym pył do 2,5 µm	0,0036
				dwutlenek siarki	0,01
				tlenki azotu	0,48
				tlenek węgla	0,068
E-34	Wydział Obróbki Termicznej - Piece OC nr 1s, 2s	50,0	1,35	pył ogółem	0,008
				-w tym pył do 10 µm	0,008
				-w tym pył do 2,5 µm	0,008
				dwutlenek siarki	0,022
				tlenki azotu	1,056
				tlenek węgla	0,149
E-35	Wydział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 20p, 21p(1/2)	50,0	1,35	pył ogółem	0,00218
				-w tym pył do 10 µm	0,00218
				-w tym pył do 2,5 µm	0,00218
				dwutlenek siarki	0,006
				tlenki azotu	0,288
				tlenek węgla	0,041
E-36	Oddział Obróbki Termicznej - Piec OC nr 22p, 21p(1/2)	50,0	1,35	pył ogółem	0,0033
				-w tym pył do 10 µm	0,0033

				-w tym pył do 2,5 µm	0,0033
				dwutlenek siarki	0,009
				tlenki azotu	0,432
				tlenek węgla	0,061

### 1.3 Łączne emisje roczna z instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego oraz instalacji pomocniczych

Nazwa zanieczyszczenia	Łączna emisja roczna z instalacji IPPC	Łączna emisja roczna z instalacji poza IPPC	Łączna emisja roczna przewidywana z Huty
	Mg/rok	Mg/rok	Mg/rok
tlenki azotu	737,384	22,431	759,815
dwutlenek siarki	268,451	0,478	268,929
kadm	0,184	-	0,184
nikiel	2,481	-	2,481
ołów	3,565	-	3,565
pył ogółem	85,811	0,178	85,989
pył zawieszony PM10	85,811	0,178	85,989
pył zawieszony PM2,5	85,811	0,178	85,989
tlenek węgla	5640,406	3,452	5643,858
chlor	1,132	-	1,132
chrom związki III i IV wartość	3,477	-	3,477
cynk i jego związki	29,837	-	29,837
mangan	2,420	-	2,420
miedź	0,637	-	0,637
rtęć	0,836	-	0,836
dioksyny i furany	1,673 g I-TEQ/rok	-	1,673 g I-TEQ/rok

”

7. Dotychczasowy zapis punktu II.4 „ Warunki wynikające z art. 18 ust. 2 ustawy o odpadach” otrzymuje brzmienie:

#### „ II.4. Wytwarzanie odpadów

1) wyszczególnienie rodzajów odpadów przewidzianych do wytwarzania, z uwzględnieniem ich podstawowego składu chemicznego i właściwości oraz określenie ilości odpadów poszczególnych rodzajów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku

a) odpady niebezpieczne wytwarzane w związku z prowadzeniem instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć	2,50
		Charakterystyka odpadu:	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		Odpad stanowią przyrządy pomiarowe zawierające rtęć np. termometry Ze względu na obecność rtęci odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci stałej, pylistej sypkiej. Pyły z I i II stopnia odpylenia w różnym składzie procentowym zawierające następujące pierwiastki: Pyły ze Stalowni Jakościowej: (C, Fe, Ca, Mn, Zn, Mg, Si, P, S, Cu, Cr, Ni, Al, Cl, Cd) Pyły ze Stalowni Ilościowej: (C, Fe, Ca, Mn, Zn, Mg, Si, P, S, Cu, Cr, Ni, Al, Cl, Cd) Odpad niereaktywny, stabilny. Odpad może wykazywać właściwości szkodliwe oraz ekotoksyczne. Przy wieloletnim stałym kontakcie mogą wykazywać również właściwości rakotwórcze	50 000,00
3.	11 01 13*	Odpady z odtuszczania zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci ciekłej, powstaje w procesach odtuszczania obrabianych elementów stalowych oraz sprzętu mechanicznego i części mechanicznych, powstaje na wszystkich wydziałach. Odpad niejednorodny skład zależny od stosowanej substancji. Odpad może zawierać benzynę ciężką, lekką, pentan, izobutan, butan, propan, ksylen, toluen aceton, octany etylu i pochodne, metakrzemiany, związki sodu, werseniany, związki alkilowe, etanol, pochodne propanu, wodorotlenek potasu, związki etoksyłowe, benzoizotiazolin i pochodne, związki nitrylowe, alkiloaminy i pochodne. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: ekotoksyczne, toksyczne, szkodliwe, drażniące oraz łatwopalne	20,00
4.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci płynnej. Odpady substancji olejowych. Emulkolo stężenie 3-5% - wodna emulsja chłodząco-smarująca, jasnożółta, transparentna do lekko mlecznej pH 8,0 – 9,5 Emulkol EKO jest koncentratem chłodziwa mikroemulsyjnego, zawierającym głębokorafinowany olej mineralny, efektywne emulgatory, środki smarne, inhibitory korozji, biocyd i dodatek przeciwpienienny. Zawiera: Alfa, alfa', alfa''- trimetylo-1,3,5-triazino-1,3,5(2H,4H,6H)-trietanol, sól sodowa 1-tlenku pirydyno-2-tiolu. Wyróżnia się biostabilnością Zawartość wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) wynosi < 3%. Substancja może powodować reakcję alergiczną skóry oraz poważne podrażnienie oczu. Właściwości niebezpieczne: drażniące, szkodliwe, uczulające oraz ekotoksyczne	200,00
5.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci półpłynnej zawierającej drobinki metalu. Odpad stanowią szlamy pochodzące z urządzeń szlifierskich i obrabiarek a także mieszanina zgorzeliny, wody i olejów. Odpad zawiera cząstki metalu oraz substancji stosowanych w procesie obróbki. Odpad może wykazywać właściwości związane z stosowaną substancją tj: ekotoksyczne, szkodliwe oraz drażniące	100,00
6.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	200,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		<b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad może wykazywać właściwości szkodliwe oraz toksyczne	
7.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to mieszanina mineralnych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających, dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad nie wykazuje reaktywności, jest stabilny. Zgodnie z kartami charakterystyk odpad może zawierać mieszaniny następujących substancji. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne przy niewłaściwej obsłudze i stosowaniu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe oraz ekotoksyczne	200,00
8.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad może wykazywać właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	350,00
9.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejów w tym olejów antykorozyjnych na bazie ropy naftowej, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz ich pochodne (np. parafiny). Odpad może wykazywać właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	10,00
10.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad ciekły. Odpad stanowi mieszaniny mineralnych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających m.in. zużyte oleje transformatorowe w stanie ciekłym. Odpad niereaktywny, stabilny. Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	20,00
11.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpad może zawierać kalafonię, mieszaninę węglodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	100,00
12.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stanowi zużyty płyn MANPOWER RED lub inny rozpuszczalnik – rozpuszczalnik i odtłuszczacz do sprzętu mechanicznego oraz części metalowych. Zawiera węglowodory alifatyczne lub aromatyczne	5,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		i dodatki, (toluen, benzynę lekką, aceton) Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	
13.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zanieczyszczona odzież ochronna z tkanin naturalnych używana przez pracowników zakładu, zaolejone czyściwo (szmaty bawełniane). Zanieczyszczenia pochodzą z substancji niebezpiecznych stosowanych na wydziałach głównie substancje ropopochodne, oleje mineralne i syntetyczne do obróbki – oleje, oleje stosowane w utrzymaniu ruchu substancje ropopochodne, rozpuszczalniki) worki filtracyjne z tworzyw sztucznych (PP) stosowane w odpylni stalowni zanieczyszczone pyłami zawierającymi metale ciężkie. Skład chemiczny zanieczyszczonego czyściwa jest zmienny zależny od substancji, którą nasączona jest tkanina. Odpad może wykazywać właściwości: niebezpieczne w zależności od zanieczyszczającej substancji: łatwopalne, drażniące, szkodliwe oraz ekotoksyczne	200,00
14.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Urządzenia klimatyzacyjne zawierający czynniki chłodnicze o właściwościach zubażających warstwę ozonową. Odpad stały zawierający substancje niebezpieczne w postaci cieczy lub gazu w przypadku niewłaściwego traktowania może wykazywać właściwości szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
15.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zużyte monitory komputerowe z luminoforem, urządzenia zawierające rtęć lub inne. m.in. bieguny wyłączników elektrycznych zawierające SF <sub>6</sub> (sześćfluorek siarki), wyeksploatowane kondensatory z syciwem zawierającym substancje ropopochodne, zużyte butle z środkiem gaśniczym Odpad stały zawierający substancje niebezpieczne w postaci stałej lub gazu w przypadku niewłaściwego traktowania może wykazywać właściwości szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
16.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Elementy elektroniki zawierające metale ziem rzadkich, luminofory lub pewne ilości substancji ropopochodnych. Mogą to być m.in. bieguny wyłączników elektrycznych zawierające SF <sub>6</sub> (sześćfluorek siarki). Odpady powstaje w wyniku prac utrzymania urządzeń we właściwym stanie, odpady niejednorodne, w postaci stałej mogą wykazywać właściwości drażniące oraz ekotoksyczne	1,00
17.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Są to butle metalowe wypełnione gazem – halonem, mieszanina propanbutan. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne wysoce łatwopalne, wybuchowe, szkodliwe	2,00
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe <b>Charakterystyka odpadu:</b>	25,00



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		Baterie i akumulatory ołowiowe powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego). Akumulatory ołowiowe oparte są na ogniwach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z ditlenku ołowiu, PbO oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpad wskazuje właściwości: toksyczne, żrące oraz ekotoksyczne	
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego). Są to akumulatory w których elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (III) NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (anoda). Odpad wskazuje właściwości niebezpieczne: toksyczne, żrące oraz ekotoksyczne	50,00
20.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady powstają w wyniku czyszczenia zbiorników po oleju napędowym. Odpady zawierają mniej niż 3% wag. wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych i polepszacze. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: szkodliwe, łatwopalne oraz ekotoksyczne	50,00
21.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Materiały ogniotrwałe zawierające chrom. Ogniotrwałe włókna ceramiczne (RCF), wełny glinokrzemianowe (ASW), (RCF/ASW) stosowane w komorach pieców. Ze względu na właściwości pyliste i charakter nierozpuszczalny związków SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , ZrO <sub>2</sub> przy wdychaniu może być odpowiedzialny za raka. Właściwości rakotwórcze.	30 000,00

**b) odpady inne niż niebezpieczne i obojętne wytwarzane w związku z prowadzeniem instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego**

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad jest w postaci stałej, mogą to być zmieszane całe elementy gumowe bądź ich kawałki. Zużyte taśmy i pasy gumowe. W swoim składzie zawierają kauczuk oraz różnego rodzaju wypełniacze. Składa się z osnowy - kilku warstw tkaniny kordowej (wykonanej z bawełny, sztucznego jedwabiu, tworzywa sztucznego i niekiedy drutu). W skład gumy wchodzi kauczuki syntetyczne, plastyfikatory, sadzę, związki siarki oraz dodatki uszlachetniające i utwardzające do gum. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla	25,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	
2.	07 06 99	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad jest w postaci stałej, półpłynnej lub płynnej w zależności od rodzaju substancji. Odpad może być niejednorodny. Odpad stanowią zużyte natłuski i lubrykatory nienadające się do dalszego użytku, zanieczyszczone, w składzie chemicznym zawierające np. parafiny, tłuszcze roślinne i oleje mineralne nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	100,00
3.	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopicowe, stalownicze) <b>Charakterystyka odpadu:</b> Żużle barwy ciemno-szarej, szarej o nieregularnych kształtach. Odpad po wystudzeniu jest w postaci stałej. Pod względem chemicznym główne składniki to CaO, SiO <sub>2</sub> w składzie znajdują się również skrzepy stalowe. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	400 000,00
4.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07* <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci stałej pylistej, sypkiej. Pyły ze Stalowni Ilościowej i Jakościowej zawierające następujące pierwiastki: C, Fe, Ca, Mn, Zn, Mg, Si, P, S, Cu, Cr, Ni, Al, Cl, Cd	50 000,00
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad barwy brązowej o następującym składzie chemicznym (Fe, Mn, S, C, Si, Zn, Ca, Al, Mg, P) Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	60 000,00
6.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza To odpad zawierający żelazo i tlenki żelaza. Jest to strata metalu w czasie procesów metalurgicznych, odpady są wynikiem reakcji chemicznej, utleniania metalu i pierwiastków w nim zawartych. Odpad w stanie stałym. Odpad powstaje na Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej	10 000,00
7.	10 02 99	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci stałej. Odpady złomu stalowego własnego z instalacji stalowniczych podstawowym składnikiem jest żelazo, jego tlenki oraz grafit. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	250 200,00
8.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady metalowe- stal, w postaci rozdrobnionej nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Pod względem chemicznym odpad zawierają w swoim składzie Fe i niewielkie ilości emulsji chłodzącej. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	40 000,00
9.	12 01 05	Odpady z toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady z wykonywania uszczelek z tworzyw sztucznych (wióra z tarnamidu – poliamid). Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego. Odpad	1,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		niereaktywny i neutralny dla ludzi i środowiska	
10.	12 01 13	Odpady spawalnicze <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały lub w postaci sypkiej. Odpad może stanowić zużyte elektrody spawalnicze lub dodatki spawalnicze. Odpad niejednorodny może być w postaci elementów stalowych lub może stanowić resztki lub pozostałości po mieszaninach do spawania. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	50,00
11.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci półpłynnej zawierającej drobinki metalu. Odpad w postaci szlamu, zawiera drobne cząstki żelaza oraz substancji stosowanej w procesie obróbki. Może zawierać śladowe domieszki dodatków i materiałów szlifierskich. Odpad jest stabilny i niereaktywny. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	200,00
12.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpad zawiera drobne cząstki żelaza m.in.: drobnodziarniste odpady metalowe wytwarzane w procesie szlifowania. Może zawierać śladowe domieszki dodatków i materiałów szlifierskich. Odpad jest stabilny i niereaktywny. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	20,00
13.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady poszlifierskie - tarcze poszlifierskie, papier ścierny i pewne ilości korundu	100,00
14.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Jest to zanieczyszczona odzież ochronna stosowana na wydziałach, inna niż wymieniona w 15 02 02* używana przez pracowników zakładu oraz czyściwo stosowane do wycierania innych substancji niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpadem mogą być również tkaniny filtracyjne z bawełny lub tworzyw PP stosowane w urządzeniach odpylających pyły inne niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	200,00
15.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zużyte urządzenia i części elektroniczne i elektrotechniczne nie wykazujące właściwości szkodliwych i niebezpiecznych. W składzie mogą być tworzywa sztuczne, metale kolorowe i stal	30,00
16.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. To odpady zawierające np. elementy ze zużytych komputerów, izolatory porcelanowe, oraz opakowania po tonerach. W swoim składzie zawierają elementy z tworzyw sztucznych oraz metalu	10,00
17.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04 <b>Charakterystyka odpadu:</b> W skład odpadu wchodzi pojemniki zawierające różne substancje gazowe. Jak wynika z analizy stosowanych gazów substancjami odpadowymi mogą być, argon, tlen, propan-butan, acetylen azot.	20,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		<p>Acetylen bezbarwny i bezwonny gaz palny o wysokiej temperaturze spalania.</p> <p>Argon jest bezbarwnym i bezwonnym gazem szlachetnym, cięższym od powietrza. Najważniejszą właściwością chemiczną argonu jest jego obojętność chemiczna. Właściwość ta czyni argon idealnym gazem ochronnym, nawet w temperaturach występujących w metalurgii czy przy spawaniu łukowym. Argon nie jest toksyczny.</p> <p>Azot jest niepalny i może stłumić procesy spalania. Ponadto przy wysokich koncentracjach może działać dusząco.</p> <p>Propan-butan uzyskiwany jest jako produkt uboczny przy rafinacji ropy naftowej i ze złóż gazu ziemnego. w temperaturze pokojowej przy normalnym ciśnieniu ma postać gazu. Propan i butan są gazami palnymi, dlatego najistotniejszymi zagrożeniami stwarzanym przez ich używanie może być wybuch lub pożar. Zagrożenia te mogą występować głównie na skutek uwolnienia LPG i jednoczesnego wystąpienia bodźca energetycznego (np. iskry, nagrzane powierzchnie, ogień), który powoduje zapłon.</p> <p>Tlen bezwonny, bezbarwny gaz o dużej reaktywności. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska.</p> <p>Gazy zamknięte są w szczelnych pojemnikach stalowych, aluminiowych lub z specjalnych tworzyw sztucznych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, jest niereaktywny</p>	
18.	16 06 05	<p>Inne baterie i akumulatory</p> <p><b>Charakterystyka odpadu:</b> Baterie i akumulatory niezawierające substancji niebezpiecznych powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego)</p>	1,00
19.	16 07 99	<p>Inne niewymienione odpady</p> <p><b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady te to przede wszystkim: ziemia, piasek, miał węglowy z czyszczenia wagonów dostarczających złom. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. Występuje w postaci stałej jest nie reaktywny</p>	98 500,00
20.	16 11 04	<p>Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03</p> <p><b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Materiały magnezytowe wypalane, nawęglane metodą próżniowo-ciśnieniową o wysokiej zawartości MgO i niskiej zawartości tlenków żelaza. Są to głównie wymurówki pieców. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska</p>	50 000,00
21.	19 12 02	<p>Metale żelazne</p> <p><b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady żelazne różnej wielkości pochodzące z procesów przetwarzania (sortowanie złomu dostarczanego z zewnątrz) Odpad zawiera żelazo oraz tlenki żelaza. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska</p>	168 000,00
22.	19 12 03	<p>Metale nieżelazne</p> <p><b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Metale nieżelazne w swoim składzie zawierają: antymon, bizmut, brąz, chrom, cynk, mosiądz, miedź, nikiel, ołów, stopy chromu i miedzi. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi</p>	700,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów w [Mg/rok]
		i środowiska	
23.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11) <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady stałe powstające w wyniku sortowania dostarczonego złomu. W składzie mogą znaleźć się metale nieżelazne i inne zanieczyszczenia złomu. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	32 800,00

c) odpady niebezpieczne wytwarzane w związku z prowadzeniem instalacji innych niż wymagające pozwolenia zintegrowanego i funkcjonowaniem zakładu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	06 04 04*	Odpady zawierające rtęć <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stanowią przyrządy pomiarowe zawierające rtęć np. termometry. Ze względu na obecność rtęci odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: szkodliwe, toksyczne, rakotwórcze, mutagenne, ekotoksyczne	1,00
2.	12 01 09*	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali niezawierające chlorowców <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci płynnej. Odpady substancji olejowych. Emulkolo stężenie 3-5% - wodna emulsja chłodząco-smarującą, jasnożółta, transparentna do lekko mlecznej pH8,0 – 9,5 Emulkol EKO jest koncentratem chłodziwa mikroemulsyjnego, zawierającym głębokorafinowany olej mineralny, efektywne emulgatory, środki smarne, inhibitory korozji, biocyd i dodatek przeciwpienny. Zawiera: Alfa, alfa', alfa''- trimetylo-1,3,5-triazyno-1,3,5(2H,4H,6H)-trietanol, sól sodowa 1-tlenku pirydyno-2-tiolu. Wyróżnia się biostabilnością. Zawartość wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych (WWA) wynosi < 3%. Substancja może powodować reakcję alergiczną skóry oraz poważne podrażnienie oczu. Właściwości niebezpieczne drażniące, szkodliwe, uczulające oraz ekotoksyczne	200,00
3.	12 01 14*	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci półpłynnej zawierającej drobinki metalu. Odpad stanowią szlamy pochodzące z urządzeń szlifierskich i obrabiarek, a także mieszanina zgorzeliny, wody i olejów. Odpad zawiera cząstki metalu oraz substancji stosowanych w procesie obróbki. Odpad może wykazywać właściwości związane z stosowaną substancją tj: drażniące, szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
4.	13 01 05*	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad może wykazywać właściwości: szkodliwe oraz toksyczne	100,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
5.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to mieszanina mineralnych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających, dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad nie wykazuje reaktywności, jest stabilny. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne przy niewłaściwej obsłudze i stosowaniu: łatwopalne, drażniące, szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
6.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejowe, to produkty ropopochodne, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz dodatki polepszające własności smarne oraz działające przeciwutleniająco i przeciwkorozyjnie. Odpad może wykazywać właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	100,00
7.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe. Odpady olejów w tym olejów antykorozyjnych na bazie ropy naftowej, zawierające węglowodory aromatyczne i alifatyczne oraz ich pochodne (np. parafiny). Odpad może wykazywać właściwości: łatwopalne, drażniące, szkodliwe, toksyczne, toksyczne oraz ekotoksyczne	10,00
8.	13 03 07*	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad ciekły. Odpad stanowią mieszaniny mineralnych olejów bazowych i dodatków uszlachetniających m.in. zużyte oleje transformatorowe w stanie ciekłym. Odpad niereaktywny, stabilny. Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	10,00
9.	13 08 99*	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady ciekłe (odpady olejowe, smary). Odpad może zawierać kalafonię, mieszaninę węglowodorów aromatycznych i alifatycznych, oleje syntetyczne i ich mieszaninę smar ceramiczny na bazie butanu, izobutanu, estrów metylowo siarkowych, benzyny lekkiej, propanu, substancje smarne na bazie kwasów naftenowych, cykloheksanu oraz inne substancje smarne stosowane w Zakładzie. Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	100,00
10.	14 06 03*	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stanowi zużyty płyn MANPOWER RED lub inny rozpuszczalnik – rozpuszczalnik i odłuszcacz do sprzętu mechanicznego oraz części metalowych. Zawiera węglowodory alifatyczne lub aromatyczne i dodatki, (toluen, benzynę lekką, aceton). Odpad może wykazywać właściwości: drażniące, szkodliwe, toksyczne oraz ekotoksyczne	1,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
11.	15 01 10*	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Wytwarzane podczas pracy działów pomocniczych – opakowania po chemikaliach (folia, plastik, papier.). Opakowania mogą być zanieczyszczone wszystkimi stosowanymi w Zakładzie substancjami i wykazywać właściwości stosowne do właściwości magazynowanej substancji. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne: szkodliwe, toksyczne, drażniące oraz ekotoksyczne	40,00
12.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB) <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zanieczyszczona odzież ochronna z tkanin naturalnych używana przez pracowników zakładu, zaolejone czyściwo (szmaty bawełniane). Zanieczyszczenia pochodzą z substancji niebezpiecznych stosowanych na wydziałach głównie substancje ropopochodne, oleje mineralne i syntetyczne do obróbki – oleje, oleje stosowane w utrzymaniu ruchu substancje ropopochodne, rozpuszczalniki) worki filtracyjne z tworzyw sztucznych (PP) stosowane w odpylni stalowni zanieczyszczone pyłami zawierającymi metale ciężkie. Skład chemiczny zanieczyszczonego czyściwa jest zmienny zależny od substancji, którą nasączona jest tkanina. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne w zależności od zanieczyszczającej substancji: łatwopalne, drażniące, szkodliwe oraz ekotoksyczne	50,00
13.	16 02 11*	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Urządzenia klimatyzacyjne zawierający czynniki chłodnicze o właściwościach zubażających warstwę ozonową. Odpad stały zawierający substancje niebezpieczne w postaci cieczy lub gazu. W przypadku niewłaściwego traktowania może wykazywać właściwości szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
14.	16 02 13*	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zużyte monitory komputerowe z luminoforem, urządzenia zawierające rtęć lub inne. - bieguny wyłączników elektrycznych zawierające SF <sub>6</sub> (sześćfluorek siarki), wyeksploatowane kondensatory z syciwem zawierającym substancje ropopochodne, zużyte butle z środkiem gaśniczym. Odpad stały zawierający substancje niebezpieczne w postaci stałej lub gazu w przypadku niewłaściwego traktowania może wykazywać właściwości szkodliwe oraz ekotoksyczne	100,00
15.	16 02 15*	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Elementy elektroniki zawierające metale ziem rzadkich, luminofony lub pewne ilości substancji ropopochodnych. Mogą to być m.in. bieguny wyłączników elektrycznych zawierające SF <sub>6</sub> (sześćfluorek siarki). Odpady powstaje w wyniku prac utrzymania urządzeń we właściwym stanie, odpady niejednorodne, w postaci stałej	1,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		mogą wykazywać właściwości drażniące oraz ekotoksyczne	
16.	16 05 04*	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Są to butle metalowe wypełnione gazem – halonem, mieszanina propan-butan. Odpad może wykazywać właściwości niebezpieczne wysoce łatwopalne, wybuchowe oraz szkodliwe	1,00
17.	16 05 06*	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpady odczynników chemicznych: kwasy, zasady, sole, ciała stałe lub ciecze	10,00
18.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Baterie i akumulatory ołowiowe powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego). Akumulatory ołowiowe oparte są na ogniach galwanicznych zbudowanych z elektrody ołowiowej, elektrody z ditlenku ołowiu, PbO oraz ok. 37% roztworu wodnego kwasu siarkowego, spełniającego funkcję elektrolitu. Odpad wskazuje właściwości: toksyczne, żrące oraz ekotoksyczne	25,00
19.	16 06 02*	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Baterie i akumulatory niklowo - kadmowe powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego). Są to akumulatory w których elektrody wykonane są z zasadowego tlenku niklu (III) NiO(OH) (katoda) i metalicznego kadmu (anoda). Odpad wskazuje właściwości niebezpieczne dla zdrowia ludzi i środowiska: toksyczne, żrące oraz ekotoksyczne	50,00
20.	16 07 08*	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady powstają w wyniku czyszczenia zbiorników po oleju napędowym. Odpady zawierają mniej niż 3% wag. wielopierścieniowych węglowodorów aromatycznych i polepszacze. Odpad może wykazywać właściwości: niebezpieczne łatwopalne, szkodliwe oraz ekotoksyczne	25,00
21.	16 11 03*	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Materiały ogniotrwałe zawierające chrom. Ogniotrwałe włókna ceramiczne (RCF), wełny glinokrzemianowe (ASW), (RCF/ASW) stosowane w komorach pieców. Ze względu na właściwości pyliste i charakter nierozpuszczalny związków SiO <sub>2</sub> , Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub> , ZrO <sub>2</sub> przy wdychaniu może być odpowiedzialny za raka. Właściwości rakotwórcze.	10 000,00



d) odpady inne niż niebezpieczne i obojętne wytwarzane w związku z prowadzeniem instalacji innych niż wymagające pozwolenia zintegrowanego i funkcjonowaniem zakładu

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad jest w postaci stałej, mogą to być zmieszane całe elementy gumowe bądź ich kawałki. Zużyte taśmy i pasy gumowe. W swoim składzie zawierają kauczuk oraz różnego rodzaju wypełniacze. Składa się z osnowy - kilku warstw tkaniny kordowej (wykonanej z bawełny, sztucznego jedwabiu, tworzywa sztucznego i niekiedy drutu) W skład gumy wchodzi kauczuki syntetyczne, plastyfikatory, sadzę, związki siarki oraz dodatki uszlachetniające i utwardzające do gum. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	15,00
2.	07 06 99	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad jest w postaci stałej, półpłynnej lub płynnej w zależności od rodzaju substancji. Odpad może być niejednorodny. Odpad stanowią zużyte natłuszczone i lubrykatory nienadające się do dalszego użytku, zanieczyszczone, w składzie chemicznym zawierające np. parafiny, tłuszcze roślinne i oleje mineralne nie zawierające substancji niebezpiecznych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	100,00
3.	09 01 07	Błony papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra <b>Charakterystyka odpadu:</b> Papier fotograficzny zawierający bromek srebra, powstający podczas wykonywania próby Baumanna	2,00
4.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad barwy brązowej o następującym składzie chemicznym (Fe, Mn, S, C, Si, Zn, Ca, Al, Mg, P) Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego.	1 000,00
5.	10 02 99	Inne niewymienione odpady <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci stałej. Odpady złomu stalowego własnego z instalacji stalowniczych wybraki, itp. podstawowym składnikiem jest żelazo i jego tlenki. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	5 000,00
6.	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady metalowe- stal, w postaci rozdrobnionej nie zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi. Pod względem chemicznym odpad zawierają w swoim składzie Fe i niewielkie ilości	15 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		emulsji chłodzącej. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego	
7.	12 01 05	Odpady toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady z wykonywania uszczelek z tworzyw sztucznych (wióra z tarnamidu – poliamid). Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla życia i zdrowia ludzi oraz dla stanu środowiska naturalnego. Odpad niereaktywny i neutralny dla ludzi i środowiska	1,00
8.	12 01 13	Odpady spawalnicze <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały lub w postaci sypkiej. Odpad może stanowić zużyte elektrody spawalnicze lub dodatki spawalnicze. Odpad niejednorodny może być w postaci elementów stalowych lub może stanowić resztki lub pozostałości po mieszaninach do spawania. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	50,00
9.	12 01 15	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad w postaci półpłynnej zawierającej drobinki metalu. Odpad w postaci szlamu, zawiera drobne cząstki żelaza oraz substancji stosowanej w procesie obróbki. Może zawierać śladowe domieszki dodatków i materiałów szlifierskich. Odpad jest stabilny i niereaktywny. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
10.	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpad zawiera drobne cząstki żelaza m.in.: drobnoziarniste odpady metalowe wytwarzane w procesie szlifowania. Może zawierać śladowe domieszki dodatków i materiałów szlifierskich. Odpad jest stabilny i niereaktywny. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	20,00
11.	12 01 21	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady poszlifierskie - tarcze poszlifierskie, papier ścierny i pewne ilości korundu	50,00
12.	15 01 01	Opakowania z papieru i tektury <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały w skład wchodzi papier i tektura o różnej gramaturze. W składzie chemicznym przewagę stanowi celuloza – nierozpuszczalna substancja pochodzenia naturalnego. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
13.	15 01 02	Opakowania z tworzyw sztucznych <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady złożone z naturalnych lub syntetycznych polimerów. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	60,00
14.	15 01 03	Opakowania z drewna <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały z operacji pakowania i rozpakowywania. Opakowania	400,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		z drewna to uszkodzone palety, skrzynie i deski, zniszczone ramy drewniane nie nadające się do powtórnego użycia. Skład chemiczny drewna zależy od gatunku drewna. Zgodnie z informacjami powszechnie dostępnymi charakterystyka drewna wygląda następująco: Główna masa drewna składa się z substancji organicznych w skład, których wchodzi cztery pierwiastki węgiel, wodór, tlen, i azot. Przeciętnie można przyjąć, że absolutnie suche drewno zawiera 49,6% węgla, 6,3% wodoru oraz 44,2% tlenu wraz z azotem. Zawartość azotu w drewnie wynosi przeciętnie 0,12%. Oprócz substancji organicznych w skład drewna w zależności od gatunku wchodzi również substancje mineralne w ilości od 0,2-1,7%. Komórki drewna zawierają celulozę, hemicelulozę i ligninę. Wewnątrz komórek znajdują się garbniki, barwniki, żywice, gumy, olejki eteryczne, tłuszcze i alkaloidy. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych. W związku z tym odpady nie będą wykazywać właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	
15.	15 01 04	Opakowania z metali <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Beczki i kanistry stalowe lub aluminiowe oraz taśmy stalowe. W skład chemiczny odpadu wchodzi żelazo i jego związki lub aluminium i jego związki. Stal oraz aluminium w wyrobach nie wykazują właściwości niebezpiecznych i jest niereaktywna. W związku z tym odpady nie będą wykazywać właściwości niebezpiecznych odpady puszek i beczek stalowych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
16.	15 01 05	Opakowania wielomateriałowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. W składzie można stwierdzić takie substancje jak papier, tworzywo sztuczne, materiał bawełniany, konopny. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
17.	15 01 06	Zmieszane odpady opakowaniowe <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. W skład tego rodzaju odpadów wchodzi różne frakcje materiałów: metale żelazne, nieżelazne i tworzywa sztuczne, papier, drewno. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	30,00
18.	15 01 07	Opakowania ze szkła <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Opakowania szklane, szkło o typowym składzie. Surowcem do produkcji szkła jest piasek szklarski, soda, wapno oraz dodatki. Odpad jest niereaktywny Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
19.	15 01 09	Opakowania z tekstyliów <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. To odpadowe worki, sznurki itp. materiały opakowaniowe. Opakowania wykonane z juty, bawełny i innych tkanin. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00
20.	15 02 03	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ściereki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02* <b>Charakterystyka odpadu:</b>	100,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		Odpad stały. Jest to zanieczyszczona odzież ochronna stosowana na wydziałach, inna niż wymieniona w 15 02 02* zużywana przez pracowników zakładu oraz czyściwo stosowane do wycierania innych substancji niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpadem mogą być również tkaniny filtracyjne z bawełny lub tworzyw PP stosowane w urządzeniach odpylających pyły inne niż wykazujące właściwości niebezpieczne. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	
21.	16 01 03	Zużyte opony <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad powstaje w wyniku funkcjonowania środków transportu, skład opon stanowi guma i siatka metalowa	10,00
22.	16 02 14	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Zużyte urządzenia i części elektroniczne i elektrotechniczne nie wykazujące właściwości szkodliwych i niebezpiecznych. W składzie mogą być tworzywa sztuczne, metale kolorowe i stal	10,00
23.	16 02 16	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. To odpady zawierające np. elementy ze zużytych komputerów, izolatory porcelanowe, oraz opakowania po tonerach. W swoim składzie zawierają elementy z tworzyw sztucznych oraz metalu	10,00
24.	16 05 05	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04 <b>Charakterystyka odpadu:</b> W skład odpadu wchodzi pojemniki zawierające różne substancje gazowe. Jak wynika z analizy stosowanych gazów substancjami odpadowymi mogą być, argon, tlen, propan-butan, acetylen azot. <b>Acetylen</b> bezbarwny i bezwonny gaz palny o wysokiej temperaturze spalania. <b>Argon</b> jest bezbarwnym i bezwonnym gazem szlachetnym, cięższym od powietrza. Najważniejszą właściwością chemiczną argonu jest jego obojętność chemiczna. Właściwość ta czyni argon idealnym gazem ochronnym, nawet w temperaturach występujących w metalurgii czy przy spawaniu łukowym. Argon nie jest toksyczny. <b>Azot</b> jest niepalny i może stłumić procesy spalania. Ponadto przy wysokich koncentracjach może działać dusząco <b>Propan-butan</b> uzyskiwany jest jako produkt uboczny przy rafinacji ropy naftowej i ze złóż gazu ziemnego. w temperaturze pokojowej przy normalnym ciśnieniu ma postać gazu. Propan i butan są gazami palnymi, dlatego najistotniejszymi zagrożeniami stwarzanym przez ich używanie może być wybuch lub pożar. Zagrożenia te mogą występować głównie na skutek uwolnienia LPG i jednoczesnego wystąpienia bodźca energetycznego (np. iskry, nagrzane powierzchnie, ogień), który powoduje zapłon. <b>Tlen</b> bezwonny, bezbarwny gaz o dużej reaktywności. Nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla środowiska. Gazy zamknięte są w szczelnych pojemnikach stalowych, aluminiowych	20,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu/Podstawowy skład chemiczny i właściwości odpadów	Ilość odpadów [Mg/rok]
		lub z specjalnych tworzyw sztucznych. Odpad nie wykazuje właściwości niebezpiecznych, jest niereaktywny	
25.	16 06 05	Inne baterie i akumulatory <b>Charakterystyka odpadu:</b> Baterie i akumulatory niezawierające substancji niebezpiecznych powstające jako odpad wyselekcjonowany ze złomu lub pochodzący z różnego typu przyrządów, urządzeń i suwnic (np. systemów lub urządzeń służących do zasilania innych urządzeń elektrycznych lub elektronicznych w przypadku zaniku lub nieprawidłowych parametrów zasilania sieciowego)	1,00
26.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03 <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Materiały magnezytowe wypalane, nawęglane metodą próżniowo-ciśnieniową o wysokiej zawartości MgO i niskiej zawartości tlenków żelaza. Są to głównie wymurówki pieców. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	10 000,00
27.	16 80 01	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji <b>Charakterystyka odpadu:</b> Poliwęglan, teflon, metale, ciało stałe	10,00
28.	19 12 02	Metale żelazne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Odpady żelazne różnej wielkości pochodzące z procesów przetwarzania (sortowanie złomu dostarczanego z zewnątrz). W składzie chemicznym odpad jest żelazo oraz tlenki żelaza. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	2 000,00
29.	19 12 03	Metale nieżelazne <b>Charakterystyka odpadu:</b> Odpad stały. Metale nieżelazne w swoim składzie zawierają: antymon, bizmut, brąz, chrom, cynk, mosiądz, miedź, nikiel, ołów, stopy chromu i miedzi. Odpad neutralny, nie wykazuje właściwości niebezpiecznych dla ludzi i środowiska	100,00

## 2) wskazanie sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

Zapobieganie powstawania odpadów odbywać się będzie poprzez utrzymanie w należyтым stanie technicznym maszyn i urządzeń oraz instalacji technologicznych funkcjonujących na terenie zakładu. W przypadku odpadów, które powstają w związku z eksploatacją instalacji do produkcji stali i wyrobów stalowych, zapobieganie ich wytwarzania, nie jest możliwe ze względu na zachodzące tam procesy technologiczne. Postępowanie z odpadami uzależnione będzie od ich rodzaju i prowadzone będzie w sposób zapobiegający ich negatywnemu oddziaływaniu na środowisko.

3) opis sposobu dalszego gospodarowania odpadami, z uwzględnieniem zbierania, transportu, odzysku i unieszkodliwiania odpadów, a także wskazanie miejsca i sposobu oraz rodzaju magazynowanych odpadów

a) odpady niebezpieczne

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
1.	Odpady zawierające rtęć	06 04 04*	W szczelnych, zamykanych pojemnikach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu w wydzielonych magazynach	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Transport odpadów niebezpiecznych prowadzony jest zgodnie z zasadami ADR
2.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 02 07*	W zbiornikach (silosach) zlokalizowanych przy odpylniach Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej oraz w szczelnych zamkniętych big-bagach na terenie hali stalowni. Odpad pyłu jest zabezpieczony przed rozproszaniem na skutek działania osób postronnych bądź warunków atmosferycznych. Hala ma wydzielone obszary dedykowane na potrzeby magazynowania odpadów niebezpiecznych. Hala jest zamknięta, posiada wybetonowane podłoże	
3.	Odpady z odfuszczenia zawierające substancje niebezpieczne	11 01 13*	W szczelnych, zamykanych pojemnikach magazynowanych w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu w wydzielonych magazynach	
4.	Odpadowe emulsje i roztwory z obróbki metali nie zawierające chlorowców	12 01 09*	Gromadzone są w szczelnych zamykanych pojemnikach na Wydziale Obróbki Mechanicznej, Prasowni, WOT, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej. Odpady magazynowane są w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	
5.	Szlamy z obróbki metali zawierające substancje niebezpieczne	12 01 14*	Gromadzone są w szczelnych zamykanych pojemnikach na Wydziale Obróbki Mechanicznej, Prasowni, WOT, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej. Odpady magazynowane	

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
			są w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	
6.	Emulsje olejowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 01 05*	Gromadzone są w szczelnych, zamykanych beczkach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych, na wybetonowanym podłożu. Sposób magazynowania odpadów odpowiada zasadom wskazanym w przepisach w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi	
7.	Mineralne oleje hydrauliczne nie zawierające związków chlorowco-organicznych	13 01 10*		
8.	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe nie zawierające związków chlorowco-organicznych	13 02 05*		
9.	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*		
10.	Mineralne oleje i ciecze stosowane jako elektroizolatory oraz nośniki ciepła niezawierające związków chlorowcoorganicznych	13 03 07*	W szczelnych zamykanych oznakowanych beczkach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych, na wybetonowanym podłożu w wydzielonych: Stalownia Ilościowa, Stalownia Jakościowa, WOM i WOT, Laboratorium Wytrzymałościowym i Prasowni. W miejscu magazynowania znajdują się środki do zbierania ewentualnych wycieków olejów. Sposób magazynowania odpadów odpowiada zasadom wskazanym w przepisach w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi	

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
11.	Inne niewymienione odpady (odpady olejowe, smary)	13 08 99*	Zużyte oleje magazynowane są zgodnie z przepisami w sprawie szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi w magazynie przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych (w beczkach lub mauzerach). W miejscu magazynowania znajdują się środki do zbierania ewentualnych wycieków olejów	
12.	Inne rozpuszczalniki i mieszaniny rozpuszczalników	14 06 03*	Odpady nie będą magazynowane, gdyż będą na bieżąco odbierane przez uprawnioną do tego celu firmę lub gromadzone są w szczelnych zamykanych pojemnikach na Wydziale Obróbki Mechanicznej, Prasowni, WOT, Walcowni Drobnej i Walcowni Średniej. Odpady magazynowane są w miejscach przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	
13.	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	Odpady tego typu gromadzone są w wyznaczonym miejscu przystosowanym na potrzeby magazynowania odpadów niebezpiecznych, luzem, w specjalnych pojemnikach lub w metalowych szafach na wszystkich wydziałach Huty	
14.	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB)	15 02 02*	Gromadzone są w zamykanych pojemnikach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	
15.	Zużyte urządzenia zawierające freony, HCFC, HFC	16 02 11*	Gromadzone są selektywnie w szczelnych zamykanych pojemnikach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	



L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
16.	Zużyte urządzenia zawierające niebezpieczne elementy inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 13*	Gromadzone są selektywnie w zamykanych pojemnikach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów niebezpiecznych lub luzem na wybetonowanym podłożu	
17.	Niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń	16 02 15*	Gromadzone w zamkniętych pomieszczeniach rozdzielni. Odpad w zależności od gabarytu magazynowany jest w skrzyniach bądź luzem na wytonowanej posadzce lub w magazynach wydzielonych lub oddziałowych (wszystkich wydziałów i oddziałów na terenie Huty) przystosowanych do magazynowania odpadów niebezpiecznych	
18.	Gazy w pojemnikach (w tym halony) zawierające substancje niebezpieczne	16 05 04*	Odpady tego typu gromadzone są w miejscach wyznaczonych, przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wydziałach	
19.	Chemikalia laboratoryjne i analityczne (np. odczynniki chemiczne) zawierające substancje niebezpieczne, w tym mieszaniny chemikaliów laboratoryjnych i analitycznych	16 05 06*	Odpady tego typu gromadzone są w miejscach wyznaczonych, przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych	
20.	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	Odpady magazynowane w wydzielonych magazynach odpadów przeznaczonych do magazynowania odpadów niebezpiecznych na wybetonowanym podłożu	
21.	Baterie i akumulatory niklowo-kadmowe	16 06 02*		
22.	Odpady zawierające ropę naftową lub jej produkty	16 07 08*		
23.	Inne okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych zawierające substancje niebezpieczne	16 11 03*	Odpady tego typu gromadzone są w wyznaczonym miejscu przystosowanym na potrzeby magazynowania odpadów niebezpiecznych na utwardzonym terenie oraz w skrzyniach w Wydziałach Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Prasowni i WOT w miejscu przeznaczonym odpowiednio do	

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
			magazynowania odpadów niebezpiecznych	

**b) odpady inne niż niebezpieczne i obojętne**

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
1.	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	Gromadzone są w specjalnych pojemnikach w pomieszczeniach magazynowych bądź luzem w pomieszczeniach Wydziału Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Prasowni, WOT i WOM	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Częściowo wytworzony odpad będzie przetwarzany we własnym zakresie jako wsad do pieca jako źródło węgla
2.	Inne niewymienione odpady	07 06 99	W szczelnych, zamykanych, oznakowanych beczkach w miejscu przeznaczonym do magazynowania odpadów na w magazynach wydziałowych Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Prasowni, WOT i WOM. W miejscu magazynowania znajdują się środki do zbierania ewentualnych wycieków	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony)
3.	Błony oraz papier fotograficzny zawierający srebro lub związki srebra	09 01 07	Odpady będą gromadzone w specjalnych pojemnikach w miejscach do tego wyznaczonych	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony)
4.	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	10 02 01	Odpady są ewakuowane bezpośrednio po wytworzeniu z hal Stalowni na tymczasowe miejsca magazynowania żużla w celu jego wystudzenia	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Częściowo odpad będzie przetwarzany we

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
				własnym zakresie jako źródło związków wapna
5.	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	10 02 08	Odpady te są magazynowane w zbiornikach. Jeden zbiornik znajduje się przy odpylni Stalowni Ilościowej, a drugi przy odpylni Stalowni Jakościowej. Odpady magazynowane w Big-Bagach w budynkach wydziałów Stalowni w miejscach o wybetonowanym podłożu	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony)
6.	Zgorzelina walcownicza	10 02 10	Gromadzone są w osadnikach usytuowanych na zewnątrz wschodniej ściany hali Walcowni oraz w pojemnikach zlokalizowanych obok pieców oraz w dole zgorzelinowym przy Stalowni Ilościowej. Odpady magazynowane będą również na placu magazynowym między Stalownią Jakościową, a Walcownią Średnią	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru i przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Odpad będzie również odzyskiwany we własnej instalacji.
7.	Zgary z hutnictwa żelaza	10 02 80	Odpady te nie są magazynowane, lecz bezpośrednio po wytwarzaniu przekazywane razem z żużlem odbiorcy odpadów. Po przepaleniu odpad poddawany jest odzyskowi w piecu elektrycznym	
8.	Inne nie wymienione odpady	10 02 99	Gromadzone są w skrzyniach, pojemnikach bądź luzem w halach wszystkich wydziałów	
9.	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	12 01 01	Gromadzone są w pojemnikach ustawionych przy maszynach do obróbki skrawania w hali Prasowni, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Wydziale Obróbki Mechanicznej	
10.	Odpady toczenia i wygładzania tworzyw sztucznych	12 01 05	Gromadzone są w skrzyniach w wydziale Prasowni, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Wydziale Obróbki Mechanicznej.	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony)

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
11.	Odpady spawalnicze	12 01 13	W pojemnikach na terenie wszystkich wydziałów Huty, w miejscach do tego wyznaczonych.	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Częściowo odpad przetwarzany będzie we własnym zakresie.
12.	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	12 01 17	W przeznaczonych do tego celu pojemnikach, na terenie magazynów wydziałowych w Wydziale Obróbki Mechanicznej, Walcowni, Laboratorium Chemicznych, Laboratorium Badania metali i Pomiarów, Wydziale Obróbki Mechanicznej, Prasowni, WOT, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej	
13.	Szlamy z obróbki metali inne niż wymienione w 12 01 14	12 01 15	Gromadzone są w szczelnych zamykanych pojemnikach metalowych na Wydziale Obróbki Mechanicznej, Prasowni, WOT, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony).
14.	Zużyte materiały szlifierskie inne niż wymienione w 12 01 20	12 01 21	Gromadzone są w przeznaczonym do tego celu pojemnikach, na terenie wszystkich wydziałów	
15.	Opakowania z papieru i tektury	15 01 01	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych	
16.	Opakowania z tworzyw sztucznych	15 01 02	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych	
17.	Opakowania z drewna	15 01 03	Odpadem są uszkodzone drewniane palety transportowe. Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych.	
18.	Opakowania z metali	15 01 04	Magazynowane razem ze złomem	
				Odpad przetwarzany będzie we własnym zakresie lub przekazywany będzie kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
				w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony).
19.	Opakowania wielomateriałowe	15 01 05	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych.	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony).
20.	Zmieszane odpady opakowaniowe	15 01 06	Gromadzone będą w magazynach wydziałowych.	
21.	Opakowania ze szkła	15 01 07	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych.	
22.	Opakowania z tekstyliów	15 01 09	Magazynowane w wyznaczonym miejscu na utwardzonym, betonowym placu w wydzielonych częściach magazynów wydziałowych.	
23.	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02*	15 02 03	Gromadzone są w pojemnikach umieszczonych w wyznaczonych miejscach na wszystkich wydziałach Huty.	
24.	Zużyte opony	16 01 03	Gromadzone są selektywnie w miejscach do tego wyznaczonych na terenie Huty	
25.	Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	16 02 14	Gromadzone są w pojemnikach w wyznaczonych miejscach na wszystkich wydziałach Huty	
26.	Elementy usunięte z zużytych urządzeń inne niż wymienione w 16 02 15	16 02 16	Gromadzone są w specjalnych pojemnikach w wydzielonych miejscach na wydziałach Huty	
27.	Gazy w pojemnikach inne niż wymienione w 16 05 04	16 05 05	Gromadzone w wyznaczonych miejscach na wszystkich wydziałach Huty	
28.	Inne baterie i akumulatory	16 06 05	Odpady magazynowane w wydziałowych magazynach odpadów na wybetonowanym podłożu	

L.p.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
29.	Inne niewymienione odpady	16 07 99	Gromadzone są na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Częściowo odpad przetwarzany będzie we własnym zakresie.
30.	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	16 11 04	Gromadzone są na utwardzonym terenie w zasiekach, skrzyniach lub kontenerach na terenie wydziałów Stalowni Ilościowej, Stalowni Jakościowej, Walcowni Drobnej, Walcowni Średniej, Prasowni i WOT	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony). Częściowo odpad przetwarzany będzie we własnym zakresie jako zamiennik dolomitu.
31.	Magnetyczne i optyczne nośniki informacji	16 80 01	Gromadzone w miejscach do tego wyznaczonych na terenie wydziałów Huty	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów.
32.	Metale żelazne	19 12 02	Na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej. <b>Przy Stalowni Ilościowej</b> Odpady będą magazynowane selektywnie na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowym: Hala 500 i Hala 600. W Hali 500 znajdują się dwa zasieki, które mogą zmagazynować max. 18 533 Mg złomu natomiast w Hali 600 dwa zasieki mogące pomieścić 10368 Mg złomu. Dodatkowo w Hali 600 znajduje się wybetonowany plac zdolny do magazynowania 4 234 Mg.  Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji stali do magazynowania złomu przeznaczone są dodatkowo	Odpad przetwarzany we własnym zakresie.

Lp.	Nazwa odpadu	Kod odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów	Sposób dalszego postępowania
			dwa rezerwowe nie zadane placce betonowe, które mogą zmagazynować złom w ilości 56 160 Mg	
33.	Metale nieżelazne	19 12 03	Na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej. Dwa niezadane placce betonowe, które mogą zmagazynować łącznie odpady w ilości 56 160 Mg	Odpad przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada uprawnienia w zakresie odbioru lub przetwarzania odpadów. Transport odpadów gwarantuje ich odbiorca lub Huta (transport własny lub zlecony).
34.	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	19 12 12	Na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej	Odpad będzie przetwarzany we własnym zakresie lub przekazywany kolejnemu posiadaczowi, który posiada stosowne uprawnienia

”

8. Dotychczasowy zapis punktu II.5. „ Warunki wynikające z art. 43 ust. 2 ustawy o odpadach” otrzymuje brzmienie:

**„ II.5. Przetwarzanie odpadów**

**1) Rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia i powstających w wyniku przetwarzania w okresie roku**

*a) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji Stalownia Ilościowa instalacja do produkcji stali – proces R 4*

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	10 000,00
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 000,00
4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	10 000,00
5	10 02 99	Inne niewymienione odpady	180 200,00
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	1 100 000,00
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	50 000,00
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	10 000,00
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	10 000,00
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
11	15 01 04	Opakowania z metali	100 000,00

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
12	16 01 17	Metale żelazne	1 350 000,00
14	17 04 05	Żelazo i stal	1 350 000,00
15	17 04 07	Mieszanki metali	100 000,00
16	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	10 000,00
17	19 10 01	Odpady żelaza i stali	500 000,00
18	19 12 02	Metale żelazne	1 350 000,00
20	20 01 40	Metale	10 000,00

b) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji Stalownia Ilościowa

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Przewidywane ilości Mg/rok
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	300 000,00
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	40 000,00
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych inne niż wymienione w 10 02 07	40 000,00
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	8 000,00
5.	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	10 000,00
6.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	100 200,00

**Produkcja stali na poziomie max. 1 401 600 Mg/rok.**

c) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji Stalownia Jakościowa instalacja do produkcji stali – proces R 4

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1	02 01 10	Odpady metalowe	2 500,00
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza	7 000,00
4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	4 000,00
5	10 02 99	Inne niewymienione odpady	75 000,00
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów	120 000,00
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów	12 000,00
8	12 01 13	Odpady spawalnicze	3 000,00
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16	3 000,00
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady	20 000,00
11	15 01 04	Opakowania z metali	25 000,00
12	16 01 17	Metale żelazne	120 000,00



Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
15	17 04 05	Żelazo i stal	180 000,00
16	17 04 07	Mieszanki metali	25 000,00
17	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych	3 000,00
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali	120 000,00
19	19 12 02	Metale żelazne	120 000,00
20	20 01 40	Metale	3 000,00

d) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji Stalownia Jakościowej

Lp.	Kod odpadów	Rodzaj odpadów	Przewidywane ilości Mg/rok
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze)	100 000,00
2.	10 02 07*	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych zawierające substancje niebezpieczne	10 000,00
3.	10 02 08	Odpady stałe z oczyszczania gazów odlotowych	10 000,00
4.	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza	2 000,00
5.	10 02 99	Inne niewymienione odpady	50 000,00

**Produkcja stali na poziomie max 262 800 Mg/rok.**

e) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji Stalownia Ilościowa i Stalownia jakościowa – proces R 5

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1.	10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopieczowe, stalownicze).	70 000,00
2.	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03	8 500,00

**W wyniku procesu nie powstają odpady.**

f) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji Stalownia Ilościowa – proces R 3

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1.	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	5,00
2.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	30 000,00

**W wyniku procesu nie powstają odpady.**

g) rodzaj i masa odpadów przewidywanych do przetworzenia w instalacji do oczyszczania złomu typu CRIBA oraz PAJAŁ – proces R 12

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów w [Mg/rok]
1.	16 07 99	Inne niewymienione odpady	60 000,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	180 000,00
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	7000,00

h) rodzaj i masa odpadów powstających w wyniku przetwarzania odpadów w instalacji do oczyszczania złomu typu CRIBA oraz PAJAŁ

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Przewidywane ilości Mg/rok
1.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	45 500,00
2.	19 12 02	Metale żelazne	168 000,00
3.	19 12 03	Metale nieżelazne	700,00
4.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	32 800,00

**2) miejsce i dopuszczona metoda lub metody przetwarzania odpadów, ze wskazaniem procesu przetwarzania, zgodnie z załącznikami nr 1 i 2 do ustawy, oraz opis procesu technologicznego z podaniem godzinowej oraz rocznej mocy przerobowej instalacji lub urządzenia**

Roczne oraz godzinowe moce przerobowe instalacji:

Instalacja	Zdolność produkcyjna
Instalacja produkcji stali – Stalownia Ilościowa	Piec nr 6 – zdolność produkcyjna 160 Mg/h 1 401 600 Mg/rok
Instalacja produkcji stali - Stalownia Jakościowa	Piec nr 2 - zdolność produkcyjna 30 Mg/h, 262 800 Mg/rok
CRIBA	Moc przerobowa instalacji – 70 Mg/h,
Pająk	Moc przerobowa - 55 Mg/h, 481 800 Mg/rok

Odpady przetwarzane będą na terenie Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o., przy ul. Samsonowicza 2 w Ostrowcu Świętokrzyskim, na której eksploatacja jest instalacja do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutyh.

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w Stalowniach Ilościowej i Jakościowej obejmujących piece łukowe zasilane energią elektryczną. W stalowniach produkowana jest stal stopowa oraz węgłowa.

Metody przetwarzania odpadów:

- a) R 3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- b) R 4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- c) R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- d) R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

### 3) miejsce i sposób magazynowania odpadów oraz rodzaj magazynowanych odpadów

a) miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w Stalowni Ilościowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia	
1	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady będą magazynowane selektywnie na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowym: Hala 500 i Hala 600. W Hali 500 znajdują się dwa zasieki, które mogą zmagazynować max. 18 533 Mg złomu natomiast w Hali 600 dwa zasieki mogące pomieścić 10368 Mg złomu. Dodatkowo w Hali 600 znajduje się wybetonowany plac zdolny do magazynowania 4 234 Mg. Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji stali do magazynowania złomu przeznaczone są dodatkowo dwa rezerwowe nie zadane place betonowe, które mogą zmagazynować złom w ilości 56 160 Mg	
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza		
4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza		
5	10 02 99	Inne niewymienione		
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		
8	12 01 13	Odpady spawalnicze		
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
10	12 01 99	Inne niewymienione		
11	15 01 04	Opakowania z metali		
12	16 01 17	Metale żelazne		
14	17 04 05	Żelazo i stal		
15	17 04 07	Mieszanki metali		
16	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych		
17	19 10 01	Odpady żelaza i stali		
18	19 12 02	Metale żelazne		
19	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11		
20	20 01 40	Metale		
21	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)		Żużle wykorzystywane w procesie stalowniczym magazynowane będą bezpośrednio w miejscu w którym powstają przy piecach stalowniczych
23	16 11 04	Okladziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03		Odpady materiałów ogniotrwałych gromadzone będą luzem lub w kontenerze lub w skrzyniach na utwardzonym terenie przy Wydziale Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej. Miejsce jest przystosowane do magazynowania odpadów
24	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Odpad magazynowany będzie na terenie dwu rezerwowych niezadaszonych placach betonowych, które mogą zmagazynować odpady w ilości 56 160 Mg	

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia
22	07 02 80	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady gumowe magazynowane będą w miejscu gdzie są zbierane wszystkie tego typu odpady z Zakładu w specjalnych skrzyniach w pomieszczeniach magazynowych Wydziału Walcowni Drobnej oraz na Wydziale Prasowni i Obróbki Termicznej i stamtąd będą kierowane bezpośrednio do procesu.

b) miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w Stalowni Jakościowej

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia	
1	02 01 10	Odpady metalowe	Odpady będą magazynowane selektywnie w magazynie 016 o powierzchni 2067,41 m <sup>2</sup> na którym można zmagazynować ok. 3000 ton złomu oraz plac między MEC a halą Stalowni utwardzony betonem o powierzchni 3727,73m <sup>2</sup> , na którym można zmagazynować ok. 60000 ton	
3	10 02 10	Zgorzelina walcownicza		
4	10 02 80	Zgary z hutnictwa żelaza		
5	10 02 99	Inne niewymienione odpady		
6	12 01 01	Odpady z toczenia i piłowania żelaza oraz jego stopów		
7	12 01 02	Cząstki i pyły żelaza oraz jego stopów		
8	12 01 13	Odpady spawalnicze		
9	12 01 17	Odpady poszlifierskie inne niż wymienione w 12 01 16		
10	12 01 99	Inne niewymienione odpady		
11	15 01 04	Opakowania z metali		
12	16 01 17	Metale żelazne		
15	17 04 05	Żelazo i stal		
16	17 04 07	Mieszanki metali		
17	19 01 02	Złom żelazny usunięty z popiołów paleniskowych		
18	19 10 01	Odpady żelaza i stali		
20	19 12 02	Metale żelazne		
20	20 01 40	Metale		
22	10 02 01	Żużle z procesów wytopienia (stalownicze)		Żużle wykorzystywane w procesie stalowniczym magazynowane będą bezpośrednio w miejscu w którym powstają przy piecach.
23	16 11 04	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe z procesów metalurgicznych inne niż wymienione w 16 11 03		Odpady materiałów ogniotrwałych gromadzone będą na utwardzonym terenie przy Wydziale Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej.

c) miejsca i sposób magazynowania odpadów przewidzianych do przetwarzania w instalacji do oczyszczania złomu typu CRIBA oraz PAJAK

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów przeznaczonych do przetworzenia
1.	16 07 99	Inne nie wymienione odpady	Gromadzone będą na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej.
2.	19 12 02	Metale żelazne	Na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej  Odpady będą magazynowane selektywnie na zadaszonym i wybetonowanym placu magazynowym: Hala 500 i Hala 600. W Hali 500 znajdują się dwa zasieki, które mogą zmagazynować max. 18 533 Mg złomu natomiast w Hali 600 dwa zasieki mogące pomieścić 10368 Mg złomu. Dodatkowo w Hali 600 znajduje się wybetonowany plac zdolny do magazynowania 4 234 Mg.  Dla zabezpieczenia ciągłości produkcji stali do magazynowania złomu przeznaczone są dodatkowo dwa rezerwowe niezadaszone place betonowe, które mogą zmagazynować złom w ilości 56 160 Mg
3.	19 12 12	Inne odpady (w tym zmieszane substancje i przedmioty) z mechanicznej obróbki odpadów inne niż wymienione w 19 12 11	Na wybetonowanym terenie przy magazynie złomu Stalowni Ilościowej  Odpad magazynowany będzie na terenie dwóch rezerwowych niezadaszonych placach betonowych, które mogą zmagazynować odpady w ilości 56 160 Mg

d) miejsca i sposób magazynowania odpadów powstałych po przetworzeniu odpadów określono w pkt II.4.3 niniejszej decyzji

#### 4) informacje wynikające z przepisów odrębnych

Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w oparciu o przepisy w sprawie BHP

9. Dotychczasowy zapis punktu IV. „WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI” otrzymuje brzmienie:

#### „ IV WARUNKI PROWADZENIA MONITORINGU EMISJI ORAZ KONTROLI EKSPLOATACJI INSTALACJI”

##### 1. Zakres monitoringu

Wyniki monitoringu będą gromadzone w odpowiednich rejestrach i zgodnie z aktualizowanymi procedurami pomiarów i monitoringu w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania. Sposób gromadzenia wyników badań, ewidencjonowania i prowadzenia sprawozdawczości będzie zgodny z aktualnie obowiązującymi przepisami w tym zakresie.

Wyniki pomiarów przechowywane będą w zakładzie przez okres 5 lat.

### 3. Monitoring gospodarki odpadami

Ilość odpadów będzie ewidencjonowana, a pracownicy odpowiedzialni za prowadzenie ewidencji kontrolować będą ilości odpadów poszczególnych rodzajów, dopuszczonych do wytwarzania i przetwarzania niniejszą decyzją.

Ilościową i jakościową ewidencję odpadów należy prowadzić zgodnie z przepisami ustawy o odpadach.

### 3. Monitoring emisji gazów i pyłów do powietrza

W zakładzie Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o. o. monitoring ilości substancji wprowadzanych do powietrza z instalacji prowadzony będzie na emitorach E-64, E-15, E-66, E-67, E-44-E-46, E-48 – E49 z częstotliwością co najmniej raz w ciągu roku. Badanie składu chemicznego pyłu w zakresie zawartości: manganu, cynku, miedzi, chromu, niklu, kadmu, ołowiu i chloru) należy prowadzić co najmniej raz w ciągu roku. Pomiary realizowane będą zgodnie z aktualnie obowiązującą metodyką referencyjną. Pomiar emisji dioksyn i furanów prowadzony będzie raz na dwa lata.

Miejsce i zakres monitoringu emisji zanieczyszczeń do powietrza wraz z opisem stanowisk pomiarowych

Emitor	Zakres	Opis stanowiska pomiarowego
E-64 Stalownia Jakościowa, I i II stopień odpylania	pył ogółem	Pomiary będą wykonywane - na kominie – Emitorze E-64. Cztery króćce pomiarowe M64x4 usytuowane na kominie (zgodnie z PN-Z-04030-7/1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną). Pomiar ciągły pyłu. Pomiary emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla i rtęci raz w roku. Pomiar emisji rtęci zgodnie z PN-EN 13211 lub metoda instrumentalna zgodna z normą PN-EN 14884 rozszerzona o oznaczenie Hg w fazie stałej zgodnie z PN-EN 13211. Pomiary dioksyn i furanów raz na dwa lata i zgodnie z normą PN-EN 1948 - 1,2,3
	dwutlenek siarki	
	tlenki azotu	
	tlenek węgla	
	rtęć	
	dioksyny i furany	
E-15 Stalownia Ilościowa; I i II stopień odpylania.	pył ogółem	Punkty pomiarowe zlokalizowane są na kanale odprowadzającym gazy z odpylni do emitora. Na dolnej ścianie kanału zamontowane jest 6 króćców pomiarowych oraz po obu stronach kanału po 5 króćców (zgodnie z PN-Z-04030-7/1994 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną). Pomiar ciągły pyłu. Pomiary emisji dwutlenku siarki, tlenków azotu, tlenku węgla i rtęci raz w roku Pomiar emisji rtęci zgodnie z PN-EN 13211 lub metoda instrumentalna zgodna z normą PN-EN 14884 rozszerzona o oznaczenie Hg w fazie stałej zgodnie z PN-EN 13211. Pomiary dioksyn i furanów raz na dwa lata i zgodnie z normą PN-EN 1948 - 1,2,3.
	dwutlenek siarki	
	tlenki azotu	
	tlenek węgla	
	rtęć	
	dioksyny i furany	
E-66 Walcownia Drobna Nr 1 Piec grzewczy	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe Prostopadle na emitorze pod kątem 90 <sup>o</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku
E-67 Walcownia Średnia	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe Prostopadle na emitorze pod kątem 90 <sup>o</sup> .

Emitor	Zakres	Opis stanowiska pomiarowego
Piec grzewczy		Pomiar tlenków azotu raz w roku
E 44 Prasownia; piec grzewczy nr13.	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe Prostopadłe na emitorze pod kątem 90 <sup>0</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku
E 45 Prasownia; piece grzewcze nr 16 i 17.	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe Prostopadłe na emitorze pod kątem 90 <sup>0</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku
E 46 Prasownia; piece grzewcze nr 18 ELTI, 19 ELTI, 20.	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe prostopadłe na emitorze pod kątem 90 <sup>0</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku
E 48 Prasownia; piece grzewcze nr 23, 24	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe prostopadłe na emitorze pod kątem 90 <sup>0</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku
E 49 Prasownia; piece grzewcze nr 26 ELTI, 27 ELTI.	tlenki azotu	Punkty pomiarowe zamontowane na emitorze wychodzącym z dachu wydziału. 2 króćce pomiarowe prostopadłe na emitorze pod kątem 90 <sup>0</sup> . Pomiar tlenków azotu raz w roku

#### 4. Monitoring emisji hałasu

Należy prowadzić okresowe pomiary hałasu przenikającego z instalacji do środowiska w porze dziennej i nocnej, zgodnie z obowiązującym rozporządzeniem Ministra Środowiska w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji, z częstotliwością, co dwa lata.

#### 5. Monitoring poboru wody i odprowadzanych ścieków

Pobór wód podziemnych i powierzchniowych uregulowany jest pozwoleniem wodnoprawnym.

Monitoring ścieków prowadzony jest w oparciu o pozwolenie zintegrowane dla „instalacji do oczyszczania ścieków, z wyjątkiem oczyszczalni ścieków komunalnych pochodzących z instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego, zlokalizowanej w Ostrowcu Świętokrzyskim przy ul. Samsonowicza 2”.

#### 6. Sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji

W Zakładzie, prowadzić należy systematyczną ocenę ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych poprzez:

- 1) codzienną kontrolę, czy nie doszło do wycieku substancji na halach produkcyjnych i w magazynach,
- 2) codzienną kontrolę stanu technicznego maszyn, urządzeń i pojazdów,
- 3) cotygodniowe odkurzanie hal z pyłu w celu ograniczenia emisji niezorganizowanej,
- 4) kontrolę, raz na trzy miesiące stanu podłoża w miejscach magazynowania substancji niebezpiecznych, złomu i odpadów niebezpiecznych - określenie czy utwardzone podłoża nie są spękane, w razie wystąpienia podejmowane są działania naprawcze,
- 5) kontrolę, raz do roku stosowania się przez pracowników zakładu do wewnętrznych instrukcji i procedur mających na celu zapobieganie przedostania się substancji niebezpiecznych do

gleby, ziemi i wód gruntowych, w szczególności do instrukcji postępowania z substancjami i mieszaninami niebezpiecznymi,

- 6) kontrolę jakości ścieków i stanu układu oczyszczania zgodnie z posiadanym pozwoleniem zintegrowanym dla instalacji do oczyszczania ścieków. Dla utrzymania dobrego stanu technicznego urządzeń wykonywanie bieżącej konserwacji.:
  - a) filtrów szczelinowych firmy Hydac (2 szt.) – raz do roku,
  - b) komór czerpanych pomp na chłodniach – co 3-4 lata,
  - c) mis chłodni kominowych (2 szt.) – raz do roku,
  - d) osadników wzdłużnych (4 szt.) – raz do roku,
  - e) komory osadczej (w przepompowni ścieków sanitarnych) – co 2-3 lata.

Wskazana powyżej częstotliwość dotyczy normalnej pracy układu oczyszczania ścieków, w przypadku nagłych sytuacji lub potrzeb wykonuje się dodatkowe czyszczenia,

- 7) kompleksową ocenę raz na 5 lat, ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych w przypadku:
  - a) zaistnienia sytuacji awaryjnych, wycieków, stwierdzenia nieszczelności instalacji,
  - b) wprowadzenia istotnych zmian w technologii produkcji,
  - c) wprowadzenia do użycia w procesie technologicznym, dużych ilości dotychczas niewykorzystywanych substancji niebezpiecznych, stanowiących zagrożenie dla środowiska wodno-gruntowego.

Jeśli przeprowadzona ocena wykaże, że istnieje ryzyko zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, Zakład zobowiązany jest do przeprowadzenia badania mającego na celu potwierdzenie lub wykluczenie możliwości zanieczyszczenia, oraz identyfikację źródła.

#### **7. Zakres i sposób monitorowania wielkości emisji zgodny z wymaganiami dotyczącymi monitorowania określonymi w konkluzjach dotyczących BAT w odniesieniu do produkcji żelaza i stali:**

- 1) należy prowadzić pomiar lub ocenę wszystkich odpowiednich parametrów niezbędnych do sterowania procesami technologicznymi, z pomieszczeń sterowni, za pomocą nowoczesnych skomputeryzowanych systemów, w celu stałej regulacji i optymalizacji procesów technologicznych on-line, zapewnienia stabilnej i płynnej obróbki, w celu zwiększenia efektywności energetycznej i maksymalizacji wydajności oraz udoskonalenia praktyki w zakresie utrzymania ruchu.  
Parametry techniczne monitorowane będą w ramach Zintegrowanego Systemu Zarządzania zgodnie z aktualnie obowiązującymi procedurami i instrukcjami wewnątrzzakładowymi. Monitorowanie parametrów technologicznych realizowane będzie według procedur systemowych:
  - a) GQ0.3.431 Procedura identyfikowania i oceny aspektów zrównoważonego rozwoju,
  - b) GQ0.3.446 EMS Procedura środowiskowego sterowania operacyjnego,
  - c) TB0.3.021 Procedura monitorowania emisji dwutlenku węgla – Stalownia Ilościowa i Jakościowa,
  - d) TB0.3.025 Procedura monitorowania emisji dwutlenku węgla ze spalania gazu ziemnego,
- 2) należy prowadzić ciągły pomiar emisji pyłów z wielkich, elektrycznych pieców łukowych,
- 3) w odniesieniu do procesów produkcji stali, co najmniej raz do roku, należy prowadzić okresowe pomiary emisji rtęci do powietrza, przy czym ma to być pomiar okresowy – grawimetryczny, próbki pobierane przez co najmniej pół godziny,



- 4) w odniesieniu do procesów produkcji stali, co najmniej raz na dwa lata, należy prowadzić okresowe pomiary zanieczyszczeń gazowych pochodzących z procesów technologicznych, emisji z kominów, polichlorowanych dibenzodioksyn i dibenzofuranów (PCDD/F),
- 5) monitorowanie i pomiary parametrów procesu i emisji oraz monitorowanie emisji, o których mowa w podpunktach 1 do 4 odbywać się będzie zgodnie z odpowiednimi normami EN, a w przypadku gdy normy takie nie są dostępne, z ISO, normami krajowymi lub innymi normami międzynarodowymi zapewniającymi dane o równoważnej jakości naukowej.

**8. Zakres, sposób i termin przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu, w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 Prawa ochrony środowiska**

- 1) należy prowadzić ilościową i jakościową ewidencję odpadów zgodnie z przepisami ustawy o odpadach. Zasady prezentacji będą zgodne z rozporządzeniem w sprawie wzorów dokumentów stosowanych na potrzeby ewidencji odpadów i przekazywane będą do dnia 15 marca za poprzedni rok kalendarzowy Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego,
- 2) należy prowadzić rejestr zużycia surowców, materiałów i paliw wykorzystywanych w instalacji w ciągu roku. Rejestr zużycia surowców i materiałów przekazywany będzie Marszałkowi Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Kielcach, do końca pierwszego kwartału następującego po roku kalendarzowym, którego ten rejestr dotyczy.

**9. Sposób i częstotliwość przekazywania informacji i danych w zakresie monitorowania środowiska oraz kontroli eksploatacji instalacji**

Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu będą zgodne z przepisami w sprawie rodzajów wyników pomiarów prowadzonych w związku z eksploatacją instalacji lub urządzenia i innych danych oraz terminów i sposobów ich prezentacji. Wyniki pomiarów należy przekazywać do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego oraz Świętokrzyskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Kielcach.

**10. Dotychczasowy zapis punktu V. „SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI” otrzymuje brzmienie:**

**„V. SPOSOBY OSIĄGANIA WYSOKIEGO POZIOMU OCHRONY ŚRODOWISKA JAKO CAŁOŚCI**

**1. Metody ograniczania uciążliwości gospodarki odpadami**

Uciążliwości gospodarki odpadami ograniczane będą poprzez:

- 1) nadzór i kontrolę gospodarowania odpadami oraz wyborze odbiorców odpadów gwarantujących postępowanie z odpadami zgodnie z hierarchią w sposób ograniczający niekorzystny wpływ na środowisko,
- 2) monitorowanie miejsc magazynowania odpadów,
- 3) stosowanie odpadów własnych jako substytutu surowców naturalnych,
- 4) prowadzenie kontroli złomu dostarczanych oraz prowadzenie ich doczyszczania.

## 2. Metody ochrony środowiska wodnego

Ochrona środowiska wodnego realizowana jest poprzez:

- 1) odprowadzenie ścieków poprzez rozdzielne kanalizacje dla ścieków przemysłowo-deszczowych oraz ścieków bytowych,
- 2) oczyszczanie ścieków przemysłowych na Mechanicznej Zakładowej Oczyszczalni Ścieków, spełniającej wymogi BAT, posiadającej pozwolenie zintegrowane,
- 3) monitoring ścieków bytowych i przemysłowych,
- 4) zmniejszenie ilości ścieków przemysłowych poprzez ich oczyszczenie i ponowne wykorzystanie do celów produkcyjnych (zamknięty obieg wody przemysłowej w Hucie),
- 5) odpowiednie zabezpieczenie i utrzymywanie w dobrym stanie technicznym zbiorników magazynowych na oleje,
- 6) bieżącą likwidację istniejących wycieków, przelewów wody i ścieków na instalacjach,
- 7) zbieranie ścieków przemysłowych z powierzchni magazynowania złomu, za pomocą wewnętrznego systemu kanalizacji i oczyszczenie w Mechanicznej Zakładowej Oczyszczalni Ścieków.

## 3. Metody ochrony przed hałasem

Ochrona przed hałasem jest realizowana poprzez:

- 1) stosowanie podwyższonej izolacji akustycznej niektórych ścian zewnętrznych stalowni, tj. ściany południowo-wschodniej i północno-wschodniej Stalowni Ilościowej oraz ściany północno-wschodniej Stalowni Jakościowej,
- 2) stosowaną technologię pieców łukowych - wprowadzenie lancy tlenowej i lancy do wdmuchiwania spieniaczy żużla oraz zakrycie elektrod kopułą,
- 3) obudowę zespołu wentylatorów chłodni rurowej należącej do odpylni Stalowni Ilościowej,
- 4) obudowanie zewnętrznych przenośników - samotoków doprowadzających wlewki z COS do walcowni,
- 5) lokalizację urządzeń emitujących hałas wewnątrz hal produkcyjnych i budynków,
- 6) zamykanie bram osadzonych w ścianach hal,
- 7) uzupełnianie ubytków w ścianach hal, świetlikach i oknach,
- 8) właściwą eksploatację urządzeń, regularne przeglądy techniczne, bieżące usuwanie usterek,
- 9) stosowanie zieleni izolacyjnej.

## 4. Metody ochrony powietrza

Ochrona powietrza jest realizowana poprzez:

- 1) wyposażenie Stalowni Ilościowej i Stalowni Jakościowej w wysokiej skuteczności systemu odpylające,
- 2) stosowanie do nagrzewania wsadu w piecach w Walcowniach i do obróbki cieplnej w Prasowni gazu ziemnego wysokometanowego o zawartości siarki ok.  $0,3 \text{ mg/Nm}^3$ ,
- 3) stałą kontrolę jakości stosowanego gazu, temperatury procesu spalania, nadmiaru powietrza,
- 4) przestrzeganie podczas załadunku wsadu do pieca zasady minimalnie otwartych drzwi, co pozwala na uniknięcie nadmiaru powietrza i strat ciepła, a tym samym zmniejszenie zużycia gazu,

- 5) stosowanie palników drugiej generacji w nowych piecach w Walcowniach oraz rekuperatorów do odzysku ciepła ze spalin, co powoduje redukcję u źródła emisji tlenków azotu, tlenków siarki i pyłu,
- 6) stosowanie w modernizowanych piecach w Prasowni palników niskoemisyjnych pozwalających na uzyskiwanie niskich poziomów emisji tlenków azotu,
- 7) zastosowanie odpylacza o skuteczności odpylania 99,9% przy przecinarce w Walcowni Średniej.

#### **5. Wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych, w tym środki mające na celu zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych oraz sposób ich systematycznego nadzorowania**

Ochrona gleby, ziemi i wód gruntowych realizowana jest m.in. poprzez:

- 1) wyposażenie terenu Zakładu w rozdzielcze systemy kanalizacyjne,
- 2) gospodarowanie preparatami niebezpiecznymi z zachowaniem zaleceń zawartych w kartach charakterystyki,
- 3) magazynowanie surowców i odpadów opakowaniowych zawierających substancje niebezpieczne w sposób selektywny, w oznakowanych opakowaniach bądź pojemnikach w pomieszczeniach posiadających szczelne betonowe posadzki,
- 4) wdrożenie Systemu Zarządzania Środowiskowego zgodnie z normą ISO 14 001, który obejmuje zasady gospodarki substancjami niebezpiecznymi,
- 5) zatwierdzenie i wdrożenie instrukcji określających tok postępowania w zakresie przyjmowania, przechowywania, wydawania, stosowania oraz rozliczania substancji i preparatów niebezpiecznych,
- 6) wyposażenie miejsc magazynowania materiałów niebezpiecznych w sorbent przeznaczony do likwidacji ewentualnych wycieków dostosowany do rodzaju magazynowanej substancji,
- 7) magazynowanie substancji niebezpiecznych w obiektach produkcyjnych o podłożu izolującym środowisko-gruntowo-wodne,
- 8) magazynowanie odpadów niebezpiecznych w odpowiednich pojemnikach na terenie hal o podłożu izolującym środowisko-gruntowo-wodne,
- 9) likwidację zbiorników podziemnych z paliwem płynnym,
- 10) kontrolę przyjmowanego złomu pod kątem zawartości zanieczyszczeń takich jak akumulatory i inne elementy mogące stanowić źródło zanieczyszczenia,
- 11) kontrolę nad prowadzeniem gospodarki odpadami w tym nad miejscami magazynowania odpadów,
- 12) prowadzenie operacji produkcyjnych na utwardzanych powierzchniach,
- 13) kontrolę sieci podziemnych,
- 14) magazynowanie substancji olejowych w zamkniętych pojemnikach w pomieszczeniach ograniczających możliwość przedostania się olejów do środowiska.

#### **6. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii**

Zapewnienie efektywnego wykorzystania energii realizowane będzie poprzez:

- 1) przestrzeganie reżimów technologicznych,
- 2) monitorowanie na bieżąco stanu technicznego urządzeń,
- 3) przeprowadzanie niezbędnych remontów urządzeń w celu podniesienia sprawności tych urządzeń,

- 4) skracanie czasu między spustami dzięki montażowi bardziej wydajnych transformatorów piecowych,
- 5) stosowanie palników tlenowo – paliwowych przyczyniających się do równomiernego topienia złomu.
- 6) stosowanie palników tlenowo-paliwowych i świeżenie stali tlenem, które pozwalają również na efektywne zużycie energii elektrycznej poprzez obniżenie całkowitej energii wejściowej,
- 7) stosowanie techniki dolnego spustu, pozwalającej na zmniejszenie strat energii,
- 8) tworzenie spienionego żużla w obrębie pieca poprawia przepływ ciepła. Z powodu lepszej stabilności łuku i mniejszego oddziaływania promieniowania następuje obniżenie zużycia energii,
- 9) wykonywanie niektórych etapów produkcji poza elektrycznym łukowym – w kadziach, piecokadziach,
- 10) sterowanie komputerowe w elektrostalowni – sprawne układy sterowania pozwalają na zwiększenie wydajności, obniżenie zużycia energii oraz obniżenie emisji pyłu.

## **7. Techniczne i organizacyjne metody ochrony środowiska jako całości**

### **1) Metody ograniczenia wpływu gospodarki materiałowej oraz ograniczenie zużycia surowców naturalnych**

- a) Huta korzysta ze złomu wsadowego jako głównego surowca do produkcji stali,
- b) Huta wdraża rozwiązania innowacyjne w zakresie zastępowania substancji naturalnych zamiennikami pochodzącymi z odpadów własnych:
  - źródłem wapna jest żużel własny,
  - źródłem dolomitu są odpady materiałów ogniotrwałych własnych, uzdatnione przez firmę specjalistyczną,
  - źródłem węgla są odpady gumowe własne oraz wysortowane odpady tworzyw sztucznych, które po wstępnym przygotowaniu stanowią wsad do pieca,
- c) Huta przekazuje żużel wyspecjalizowanej firmie zewnętrznej, która w wyniku operacji związanych z jego sortowaniem, kruszeniem, frakcjonowaniem i sezonowaniem przygotowuje z niego pełnowartościowy certyfikowany materiał do podbudowy dróg,
- d) materiały wsadowe magazynowane są w boksach i wiatach oraz bezpośrednio na halach produkcyjnych,
- e) złom stalowy przyjmowany jest od firm zewnętrznych które zapewniają jego odpowiednią jakość,
- f) ograniczenie strat realizowane jest dzięki właściwemu magazynowaniu surowców,
- g) żelazostopy dostarczane są w big-bagach i magazynowane są pod zadaszeniem, w wybetonowanych i oznakowanych zagrodach,
- h) węgiel w zależności od rodzaju, dostarczany jest: w big-bagach po ok. 400 - 1500 kg w cysternach ok. 25 Mg – składowany w silosach i podawany do pieca siecią rurociągów,
- i) materiały żużlotwórcze: wapno – dostarczane luzem (ciężarówkami) składowane w wybetonowanych zagrodach i przesypywane do metalowych kontenerów, pozostałe materiały - dostarczane w big-bagach i w beczkach,
- j) dostarczane materiały są rejestrowane w SAP,

- k) z każdej dostawy materiałów wsadowych dostarczanych na Stalownię Ilościową pobierane są próbki do analizy laboratoryjnej, w celu oceny zgodności składu chemicznego z certyfikatem dostawcy.

## **2) Metody zapewnienia bezpiecznej gospodarki substancjami niebezpiecznymi**

Gospodarka substancjami niebezpiecznym w zakładzie jest elementem Systemu Zarządzania Środowiskiem zgodnego z normą ISO 14001. W Hucie funkcjonuje instrukcja określająca zasady postępowania z substancjami i preparatami niebezpiecznymi. Przedmiotem instrukcji są zasady określające tok postępowania w zakresie przyjmowania, przechowywania, wydawania, stosowania oraz rozliczania substancji i preparatów niebezpiecznych.

Transport, magazynowanie i stosowanie tych substancji są uwzględnione jako istotny aspekt środowiskowy i spełniają wymagania wynikające z przepisów z zakresu ochrony środowiska. Metody postępowania z substancjami i mieszaninami niebezpiecznymi:

- a) magazynowanie substancji niebezpiecznych w miejscach zabezpieczonych przed przedostaniem się ewentualnych wycieków do gruntu i wód gruntowych oraz w miejscach zabezpieczonych przed działaniem warunków atmosferycznych,
- b) zabezpieczenie miejsc magazynowania substancji w sorbent w celu szybkiego usunięcia ewentualnych wycieków,
- c) zapewnienie warunków i ochron osobistych dla pracowników, niezbędnych do bezpiecznego przyjmowania, wydawania, stosowania i przechowywania substancji i mieszanin niebezpiecznych,
- d) zapewnienie aktualnych kart charakterystyki w miejscach magazynowania substancji i mieszanin niebezpiecznych, w miejscach dostępnych dla pracowników,
- e) zapoznanie pracowników ze kartami charakterystyki stosowanych przez nich substancji niebezpiecznych,
- f) zakup substancji i mieszanin niebezpiecznych tylko i wyłącznie w nieuszkodzonych opakowaniach,
- g) w przypadku uszkodzenia opakowania zawierającego substancje i mieszaniny niebezpieczne, zapewnienie opakowania zastępczego opatrzonego odpowiednią etykietą,
- h) zapoznanie pracowników z odpowiednimi procedurami i instrukcjami dot. stosowania, magazynowania, transportowania oraz postępowania w wyniku wycieku substancji i mieszanin niebezpiecznych.

## **3) Metody zapewnienia efektywnej gospodarki energetycznej**

Zakład stosuje szereg technicznych środków mających na celu zapewnienie efektywnej gospodarki energetycznej w instalacjach, m.in. przestrzegane są reżimy technologiczne, monitorowany jest na bieżąco stan techniczny urządzeń oraz przeprowadzane są niezbędne remonty pieców w celu podniesienia sprawności tych urządzeń, a tym samym zmniejszenia ilości zużywanego paliwa.

## **4) Metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska**

Celem zapewnienia efektywnego zarządzania ochroną środowiska w zakładzie Celsa „Huta Ostrowiec Sp. z o.o. wdrożono System Zarządzania Środowiskiem, zgodny z normą ISO 14001, którego podstawą jest ciągłe doskonalenie i ograniczanie negatywnego wpływu na środowisko. Dla określonych aspektów znaczących wyznaczone

są cele środowiskowe, których realizacja jest planowana w określonym czasie i okresowo sprawdzana. W Hucie stosowane są metody doboru technologii bezpiecznej dla środowiska poprzez:

- a) dobór technologii w sposób zapewniający racjonalne gospodarowanie wodą, energią elektryczną, paliwami i surowcami,
- b) dobór technologii, która ogranicza zużycie surowców poprzez zastąpienie ich odpadami – m.in. stosowanie odpadów złomu, jako wsadu do procesu produkcji stali,
- c) stosowanie obiegów zamkniętych wód technologicznych oraz zawracanie większości ścieków oczyszczonych w celu zmniejszenia ilości odprowadzanych ścieków do środowiska,
- d) stosowanie technologii oczyszczania gazów odlotowych powstających z elektrycznych pieców łukowych zapewniających wysoką sprawność odpylania,
- e) stosowanie technologii zgodnych z konkluzjami dotyczącymi najlepszych dostępnych technik BAT w stosunku do produkcji żelaza i stali.

#### **8. Sposoby ograniczania oddziaływań transgranicznych**

Zakład zlokalizowany jest w odległości około 180 km od najbliższej granicy państwowej. W związku z tym nie przewiduje się możliwości powodowania transgranicznych skutków w środowisku przez zanieczyszczenia wprowadzane do atmosfery i odprowadzane w ściekach z instalacji objętych niniejszą decyzją.

#### **9. Bezpieczne dla środowiska zakończenie działania instalacji i urządzeń**

W przewidywalnej perspektywie czasowej nie planuje się likwidacji Zakładu. W przypadku zamknięcia i likwidacji poszczególnych instalacji, urządzeń i obiektów wymagane będzie sporządzenie specjalistycznej dokumentacji określającej między innymi bezpieczne dla środowiska metody, środki techniczne i sposób likwidacji oraz uzyskanie przewidzianych obowiązującymi przepisami pozwoleń i uzgodnień. Przebieg procesu likwidacji będzie monitorowany i dokumentowany. Prowadzący instalację ponosi także odpowiedzialność za stan terenu po likwidacji obiektu, co jest równoznaczne z obowiązkiem ewentualnej rekultywacji terenu. Przed przystąpieniem do zakończenia eksploatacji instalacji, prowadzący instalację sporządza i przedkłada organowi właściwemu do wydania pozwolenia raport końcowy o stanie końcowym zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych na terenie zakładu substancjami powodującymi ryzyko.

- II. **Pozostałe zapisy decyzji Wojewody Świętokrzyskiego z dnia 27 kwietnia 2007 r. znak: ŚR.III.6618-5/07 z późn. zm. udzielającej pozwolenia zintegrowanego dla instalacji do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutych zlokalizowanych na terenie CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim, nie ulegają zmianie.**

### **Uzasadnienie**

CELSA „Huta Ostrowiec” Spółka z o.o., ul. Samsonowicza 2, 27-400 Ostrowiec Świętokrzyski wystąpiła do Marszałka Województwa Świętokrzyskiego z wnioskiem o zmianę pozwolenia zintegrowanego dla instalacji produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutych eksploatowanych na terenie zakładu w Ostrowcu Świętokrzyskim. Wnioskowane zmiany dotyczyły m. in. konieczności ujęcia w pozwoleniu zintegrowanym zmian nazewnictwa

instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, a także zmian warunków emisji w związku ze zmianą wielkości produkcji Zaktualizowano także dane dotyczące zużycia materiałów, surowców i paliw, a także emisji zanieczyszczeń do powietrza oraz ilości i rodzajów wytwarzanych odpadów.

Przedmiotowy wniosek o zmianę pozwolenia zintegrowanego po uzupełnieniach spełnił wymagania formalne określone w art. 208 ustawy Prawo ochrony środowiska. Wniesiona została również opłata rejestracyjna w związku z dokonaniem istotnych zmian w instalacji objętej tym pozwoleniem na rachunek Narodowego Funduszu Ochrony Środowiska i Gospodarki Wodnej. Zgodnie z art. 218 ustawy Prawo ochrony środowiska zapewniono możliwość udziału społeczeństwa w postępowaniu, którego przedmiotem było wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego. Przedmiotowy wniosek został zamieszczony w publicznie dostępnym wykazie danych o dokumentach zawierających informacje o środowisku i jego ochronie, a obwieszczenie w ww. sprawie zostało umieszczone na tablicach ogłoszeń: Urzędu Marszałkowskiego Województwa Świętokrzyskiego, na tablicy ogłoszeń w Urzędzie Miasta Ostrowiec Świętokrzyski oraz CELSA „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim. Poinformowano również o możliwości składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie miejsce i 30 – dniowy termin ich składania. W wyznaczonym terminie do sprawy nie zostały wniesione żadne wnioski lub uwagi.

Zgodnie z wnioskiem, odpady przetwarzane będą na terenie Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o., przy ul. Samsonowicza 2 w Ostrowcu Świętokrzyskim, na której eksploatacja jest instalacja do produkcji stali, wyrobów walcowanych i kutech. Przetwarzanie odpadów prowadzone będzie w Stalowniach Ilościowej i Jakościowej, gdzie eksploatowane są piece łukowe do wytopu stali zasilane energią elektryczną. W stalowniach produkowana jest stal stopowa oraz węglowa.

Odpady przetwarzane będą metodami:

- a) R 3 - Recykling lub odzysk substancji organicznych, które nie są stosowane jako rozpuszczalniki (w tym kompostowanie i inne biologiczne procesy przekształcania),
- b) R 4 - Recykling lub odzysk metali i związków metali,
- c) R 5 - Recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych,
- d) R 12 - Wymiana odpadów w celu poddania ich któremukolwiek z procesów wymienionych w pozycji R1–R11.

Wykazano, że główne instalacje na których przetwarzane są odpady posiadać będą następujące moce przerobowe:

1) Instalacja produkcji stali:

- a) Stalownia Ilościowa - Piec nr 6 – zdolność produkcyjna 160 Mg/h, 1 401 600 Mg/rok,
  - b) Stalownia Jakościowa - Piec nr 2 - zdolność produkcyjna 30 Mg/h, 262 800 Mg/rok,
- 2) instalacja doczyszczania złomu CRIBA - moc przerobowa instalacji – 70 Mg/h, 613 200 Mg/rok,
- 3) instalacja do mechaniczno - elektromagnetycznego odzysku metali z odpadów „Pająk” - moc przerobowa - 55 Mg/h, 481 800 Mg/rok.

We wniosku o zmianę pozwolenia zintegrowanego wykazano, że eksploatacja instalacji nie będzie powodowała przekroczenia standardów jakości powietrza wyrażonych jako dopuszczalne poziomy substancji w powietrzu zawarte w załączniku nr 1 do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 24 sierpnia 2012 r. w sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu (Dz.U. z 2012 r. poz. 1031).

Wielkość dopuszczalnej emisji gazów i pyłów do powietrza, powstających w wyniku funkcjonowania zakładu, określono na poziomie zapewniającym dotrzymanie standardów jakości powietrza oraz wartości odniesienia zawartych w załączniku nr 1 do rozporządzenia

Ministra Środowiska z dnia 26 stycznia 2010 w sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu (Dz. U. Nr. 16 z 2010 r, poz. 87). W decyzji wielkość emisji określono zgodnie z wymaganiami konkluzji BAT. W odniesieniu do poprzedniej decyzji wzrosła łączna dopuszczalna emisja zanieczyszczeń wprowadzanych do powietrza z terenu Huty. W stosunku do emisji pyłu ogółem, chloru oraz cynku i jego związków emisja roczna uległa zmniejszeniu.

Zgodnie z wnioskiem strony w przedmiotowym pozwoleniu uwzględniono wytwarzane odpady powstające w związku z eksploatacją instalacji wymagających pozwolenia zintegrowanego, instalacji niewymagających pozwolenia zintegrowanego a także wytwarzane na terenie zakładu. W pozwoleniu nie ujęto odpadów wytwarzanych w wyniku remontów na terenie zakładu. Wzrost ilości niektórych rodzajów wytwarzanych odpadów związany będzie z planowanym wzrostem produkcji Huty. Wszystkie odpady powstające na terenie Zakładu magazynowane będą w sposób selektywny, w miejscach na ten cel przeznaczonych, odpowiednio oznakowanych, zabezpieczonych oraz przed dostępem osób postronnych. W związku z prowadzoną działalnością w zakresie przetwarzania odpadów, w decyzji określono również ilości i rodzaje odpadów dopuszczonych do przetwarzania oraz powstających w wyniku przetwarzania, miejsce i dopuszczoną metodę przetwarzania, a także sposób i miejsce magazynowania tych odpadów, zgodnie z przedłożoną dokumentacją.

Po zebraniu odpowiedniej ilości transportowej odpadów wytwarzanych na terenie Celsa „Huta Ostrowiec” Spółka z o.o., za wyjątkiem odpadów, które będą zawracane do procesu technologicznego, odpady będą przekazywane do dalszego zagospodarowania uprawnionym podmiotom.

Z analizy przedmiotowego wniosku wynika, że sposób postępowania z odpadami ujętymi w niniejszej decyzji nie będzie negatywnie oddziaływać na stan środowiska naturalnego, a sposób postępowania z nimi jest zgodny z konkluzjami BAT.

Dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego z instalacji na tereny podlegające ochronie akustycznej nie uległy zmianie. W zakresie emisji hałasu do środowiska dokonano tylko weryfikacji nazewnictwa instalacji z których pochodzi emisja hałasu.

W przedłożonej do tut. Organu dokumentacji wykazano, że zmiany w funkcjonowaniu będącej przedmiotem niniejszego postępowania administracyjnego instalacji nie będą powodować przekroczenia standardów jakości środowiska poza terenem, do którego prowadzący instalację ma tytuł prawny.

W niniejszej decyzji nie określono granicznych wielkości emisyjnych zgodnych z wymaganiami konkluzji BAT 92 dla instalacji do ciągłego odlewania stali (COS), ponieważ BAT 92 dotyczy bezpośredniej emisji ścieków do środowiska, to jest wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi z tej instalacji. Ścieki z Celsa „Huta” Ostrowiec Sp. z o.o., po wstępnym oczyszczeniu na instalacji COS, kierowane są na Zakładową Oczyszczalnię Mechaniczną do dalszego oczyszczania z pozostałymi strumieniami ścieków z zakładu, w związku z powyższym wartości BAT-AEL podane w BAT 92, nie mają zastosowania.

Wnioskodawca przedłożył raport początkowy o którym mowa w art. 208 ust. 2 pkt 4 ustawy Prawo ochrony środowiska. Na podstawie tego raportu określono sposób prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji.

W związku z powyższym, orzeczono jak w osnowie.

Zgodnie z ustawą z dnia 16 listopada 2006 r. o opłacie skarbowej (t.j. Dz. U. z 2018 r. poz. 1044) wnioskodawca wniósł opłatę skarbową za zmianę pozwolenia zintegrowanego na konto Urzędu Miasta w Kielcach.



## Pouczenie

Od decyzji przysługuje stronie prawo wniesienia odwołania do Ministra Środowiska za pośrednictwem Marszałka Województwa Świętokrzyskiego w terminie 14 dni od daty jej otrzymania.

### Otrzymują:

1. Celsa „Huta Ostrowiec” Sp. z o.o. w Ostrowcu Świętokrzyskim  
ul. Samsonowicza 2  
Ostrowiec Świętokrzyski
2. a/a



MARSZAŁKA WOJEWÓDZTWA  
*Edyta Marciniowska*  
Z-ca Dyrektora Departamentu  
Rozwoju Obszarów Wiejskich i Środowiska

### Do wiadomości:

1. Ministerstwo Środowiska  
ul. Wawelska 52/54  
00-922 Warszawa  
(skan decyzji)
2. Świętokrzyski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Kielcach  
Al. IX Wieków Kielc 3  
25-516 Kielce
3. Prezydent Miasta Ostrowiec Świętokrzyski  
ul. Głogowskiego 3/5  
27-400 Ostrowiec Świętokrzyski

