

WOŚ.6223.1.2019.AW

DECYZJA

Na podstawie art. 104 ust. 1 ustawy z dnia 14 czerwca 1960 r. – *Kodeks postępowania administracyjnego* (t.j.: Dz. U. 2021 r. poz. 735), art. 181 ust. 1 pkt. 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, art. 201 ust. 1, art. 202, art. 204 ust. 1, art. 211 ust. 1-6, ust. 8, art. 226 ust. 1 w związku z art. 225 ust. 1, art. 376 pkt 2, art. 378 ust. 1 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. *Prawo ochrony środowiska* (Dz. U. z 2020 r., poz. 1219 ze zm.), pkt. 5 ppkt. 3b tiret trzeci załącznika do Rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. *w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014 r., poz. 1169), art. 41 ust. 3 pkt 2, art. 45 ust. 1 pkt 4, art. 45 ust. 6, 7, 8 i 9 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (t.j.: Dz. U. z 2021 r. poz. 779 ze zm.), na wniosek Spółki: TMS International Poland Sp. z o.o., z siedzibą: 42-523 Dąbrowa Górnicza ul. Koksownicza 8, o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92 oraz o wszczęcie postępowania kompensacyjnego w trybie art. 225 ww. ustawy *Poś*

o r z e k a m

Udzielam spółce TMS International Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 42-523 Dąbrowa Górnicza ul. Koksownicza 8 (NIP 7010362760, Regon 146448196) *pozwolenia zintegrowanego* dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej Al. J. Piłsudskiego 92

I. Rodzaj i parametry instalacji.

I.1. Prowadzący instalację:

TMS International Poland Sp. z o.o. ul. Koksownicza 8 42-523 Dąbrowa Górnicza
Regon 146448196
NIP 7010362760

I.2. Ogólna charakterystyka instalacji IPPC

Instalacja przetwarzania żużla hutniczego jest eksploatowana w zakładzie pod adresem: 41-308 Dąbrowa Górnicza Al. J. Piłsudskiego 92 (dz. nr: 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189, arkusz mapy: 123, dz. nr 173 arkusz mapy: 125, dz. nr 220/2 arkusz mapy: 126 obręb Dąbrowa Górnicza), zlokalizowanym na terenie ArcelorMittal Poland S.A. - Oddziału w Dąbrowie Górniczej, na wschód od hali Stalowni Konwertorowej. W instalacji przetwarzane są odpady hutnicze o kodzie 10 02 01 tj. żużle z procesów wytapiania. Przetwarzanie polega na chłodzeniu żużla blisko miejsca jego wytwarzania, mechanicznym wysegregowaniu elementów żelazo nośnych różnych frakcji i produkcji kruszyw mineralnych wykorzystywanych w budownictwie.

Ponadto spółka na potrzeby instalacji eksploatuje instalację sprężarek, cztery zbiorniki dystrybucji oleju napędowego, stanowisko Kafara oraz warsztat mechaniczny naprawy urządzeń.

I.2.1. Zdolność produkcyjna instalacji IPPC

<i>Lp.</i>	<i>Rodzaj / rodzaje instalacji</i>
1	5. Instalacje w gospodarce odpadami: 3) dla odpadów innych niż niebezpieczne z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych: b) do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem następujących działań:

	– obróbki żużlu i popiołów Zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 27 sierpnia 2014 r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości (Dz.U. z 2014 poz.1169),
	Zdolność przetwarzania
2	Zdolność produkcyjna instalacji do przetwarzania żużli hutniczych wynosi 400 Mg/h, 6 400 Mg/dobę (przy pracy instalacji 16h/dobę).

I.2.2. Elementy instalacji IPPC, instalacji powiązanych i instalacji współpracujących

Instalacja przetwarzania żużla hutniczego (IPPC) obejmuje:

- instalację do uspokojenia i chłodzenia żużli z procesów: konwertorowego, COS i odsiarczania surówki, zlokalizowaną w Hali Dołów Żużlowych
- instalacje odzysku frakcji żelazo nośnych z żużli i produkcji kruszyw budowlanych, ze stanowiskiem rozbijania skrzepów żużla (Kafar)

Instalacjami powiązanymi z instalacją IPPC są:

- stacja sprężarek,
- stacja transformatorowa,
- warsztat mechaniczny naprawy urządzeń (utrzymania ruchu).

Instalacjami niepowiązanymi, współpracującymi z ww. instalacjami, są:

- instalacja magazynowania złomu do procesu wytopu stali w Stalowni Konwertorowej (*objęta odrębnym zezwoleniem na zbieranie odpadów w tzw. Magazynie Złomu*)
- cztery zbiorniki dystrybucji oleju napędowego: 1 x 15 m³, 3 x 5 m³ (Stacja Paliw, *podlegające procedurze zgłoszenia*)

I.2.2.1. Instalacja IPPC

Procesy związane z przetwarzaniem żużla prowadzone są w poszczególnych etapach:

A. Odbiór żużla – hala Stalowni Konwertorowej – Hala Dołów Żużlowych

TMS International Poland sp. z o.o. będzie odbierał odpady z procesu wytopu stali bezpośrednio u źródła w miejscu jego wytwarzania w hali Stalowni Konwertorowej i kierował je do Hali Dołów Żużlowych w celu uspokojenia i wychłodzenia, a następnie przetworzenia w instalacji Odzysku Metali. W procesie wytopu stali Stalowni Konwertorowej powstają następujące rodzaje odpadów:

- ArcelorMittal Poland S.A. napełnia kadzie żużłowe o pojemności 30 m³ płynnym żużlem ze Stalowni Konwertorowej i ustawia je na samojezdnych żużłowozach. Maksymalna waga żużla nie powinna przekraczać 20 Mg. Zapala się zielone światło umożliwiające TMS International Poland sp. z o.o. wszczęcie kontroli poprawności załadunku żużla i może nastąpić przejazd po drodze łączącej halę Stalowni Konwertorowej i Halę Dołów Żużlowych.
- Żużel z COS ArcelorMittal Poland S.A. zlewa do kadzi żużłowych o pojemności 30 m³, ustawionych bezpośrednio na posadce hali nr 1 COS. Po napełnieniu żużłownice są przestawiane żużłowozem do TMS International Poland sp. z o.o., który przewozi go do Hali Dołów Żużlowych.
- Żużel z odsiarczania ArcelorMittal Poland S.A. ściąga gracz z kadzi surówkowych do kadzi żużłowych o pojemności 16 m³, ustawionych na wozach dwukadziowych stanowisk odsiarczania nr 1 i 2, a następnie żużłownice przestawiane są suwnicą zalewową na kadziowóz i przekazywane TMS International Poland sp. z o.o., który przewozi go do Hali Dołów Żużlowych.

Całość żużla, przewożonego z hali Stalowni Konwertorowej do Hali Dołów Żużlowych w kadziach umieszczonych w żużłowozach, będzie wyładowywana do 12 dołów żużlowych / rozładowniczych (o pojemności ok. 60 m³ każdy) w których prowadzony będzie proces stabilizacji i chłodzenia.

Transport żużla w obrębie Hali Dołów Żużlowych realizowany będzie po dwóch wyspach - z użyciem żużłowozów (gorący żużel) oraz ładowarek i wozideł (uspokojony i schłodzony żużel). Zasadnicza wyspa do transportu odpadów znajduje się na środku Hali, a dwie pozostałe wyspy - po wschodniej stronie Hali Dołów Żużlowych.

Przed Halą Dołów Żużlowych usytuowano stanowisko wapnowania, gdzie kadzie po opróżnieniu są poddawane wapnowaniu mleczkiem wapiennym aby zabezpieczyć podłoże kadzi przed szybkim przepalaniem. Na stanowisku tym znajduje się zbiornik z mlekiem wapiennym o pojemności 5 m³, pompa umieszczona wewnątrz obudowanego pomieszczenia i dysza zraszająca każdą.

B. Uspokajanie i chłodzenie żużla – Hala Dołów Żużlowych

W trakcie wyładunku w Hali Dołów Żużlowych żużel będzie zraszany wodą przy pomocy dysz zainstalowanych wewnątrz każdego dołu. Proces uspokajania, chłodzenia i krystalizacji przetwarzanego żużla może trwać do 24 godzin. W procesie tym następuje całkowite odparowanie wody, ale dla bezpieczeństwa przewidziano układ drenażowy wokół dołów, odprowadzający ewentualny nadmiar wód z chłodzenia żużla przez dwie studnie do sieci zewnętrznej kanalizacji deszczowo-przemysłowej AcelorMittal Poland S.A. biegnącej wzdłuż Hali Dołów Żużlowych i równolegle do hali Stalowni Konwertorowej.

Hala Dołów Żużlowych usytuowana jest równolegle do Hali Stalowni, na wschód od Stalowni, i połączona drogą betonową i drogą żużlową między wyjazdem ze Stalowni Konwertorowej a wyjazdem do Hali Dołów Żużlowych. Boczne ściany Hali są osłonięte od dołu murem żelbetowym a wyżej blachą falistą o wysokości 20 m, w której umieszczone są szczelinowe otwory okienne. Dach wykonany jest z blachy falistej i posiada cztery otwory o powierzchni ok. 50 m² każdy. Nad dołami żużłowymi zawieszone są żaluzje, tj. dwa rzędy blach, mające na celu wytrącenie pyłów unoszonych w trakcie przelewania ciepłego żużla. Cztery otwory w dachu znajdują się nad żaluzjami i umożliwiają grawitacyjne odprowadzanie gazów powstających w procesie wyładunku żużla do dołów żużlowych. Szczeliny znajdujące się w ścianach Hali dodatkowo wymuszają napływ świeżego powietrza do wnętrza Hali Dołów Żużlowych i grawitacyjne odprowadzenie ciepłych gazów przez żaluzje do otworów w dachu.

Po uspokojeniu żużla i obniżeniu jego temperatury, żużel wybierany jest z ww. dołów żużlowych / rozładowniczych i ładowany specjalnymi ładowarkami przystosowanymi do pracy z gorącym materiałem na wozidła, przed transportem zraszany i przewożony bezpośrednio do Instalacji Odzysku (do kosza zasypowego o pojemności 15 m³) lub do znajdującego się przy Instalacji Odzysku Dołu Żużlowego o wymiarach 52 m x 51 m x 4,2 m. Podłoże Dołu Żużlowego uszczelnione jest warstwą kruszywa mineralnego z żużla hutniczego a ściany boczne wyłożone płytami betonowymi. Pojemność Dołu Żużlowego wynosi 11 138,4 m³ co odpowiada możliwości magazynowania około 30 000 Mg odpadów.

Do zraszania materiału załadowanego do transportu do Instalacji Odzysku, nad bramami wyjazdowymi z Hali Dołów Żużlowych zainstalowane zostaną urządzenia do zraszania.

C. Mechaniczne przetwarzanie żużla - Instalacja Odzysku (MRP)

Zadaniem instalacji przetwarzania żużla hutniczego jest wydzielenie z żużli otrzymywanych w procesach stalowniczych koncentratu żelazonośnego i kruszywa hutniczego o różnej frakcji w zależności od zapotrzebowania odbiorców.

Wydajność Instalacji Odzysku wynosić będzie 400 Mg/h. Przy pracy 16 h/dobę (przetwarzanie surowego żużla odbywać się będzie na 1 lub 2 zmiany dziennie, instalacja nie będzie pracować w porze nocnej) wydajność Instalacji wyniesie 6400 Mg/dobę. Instalacja znajdować się będzie w północno - wschodniej części działki będącej w dzierżawie TMS International Poland sp. z o.o. Urządzenia Instalacji i system transportu między urządzeniami, prowadzony przenośnikami taśmowymi z węzłami przesypowymi, są obudowane.

Uspokojony, schłodzony i nawilżony żużel z Hali Dołów Żużlowych przewożony będzie do Instalacji Odzysku wozidłami i wyładowywany do uszczelnionego żużlem hutniczym miejsca magazynowania żużla lub bezpośrednio do kosza zasypowego Instalacji. Z kosza zasypowego żużel zsypywany będzie na kratę wibracyjną o szerokości do 300 mm. Żużel o frakcji < 300 mm z kraty trafi do podajnika wibracyjnego PW1, który poda materiał na podajniki taśmowe (najpierw na przenośnik taśmowy PT1, a następnie na PT2) przez wagę przenośnikową do podajnika wibracyjnego PW2. Z podawacza żużel trafi do bębnowego separatora magnetycznego, gdzie następuje podział na frakcję żużlową oraz metaliczną.

Fracja metaliczna będzie stanowił koncentrat żelazonośny, który kierowany będzie na przenośnik PT3 i dalej na przesiewacz 2-pokładowy WK2 z sitami rozdzielającymi o oczkach: jedno 10 mm i drugie 80 mm. Na przesiewaczu koncentrat żelazonośny rozdzielany będzie zatem na 3 frakcje: 0-10 mm, 10-80 mm oraz 80-300 mm. Frakcje 10-80 mm i 80-300 mm kierowane będą zsypanicami do boksów, skąd trafią do tzw. Magazynu Złomu przy Stalowni Konwertorowej. Natomiast ostatnia frakcja: 0-10 mm transportowana będzie przenośnikiem taśmowym PT4 do dedykowanego boksu, skąd skierowana zostanie do spiekalni ArcelorMittal Poland S.A.

Fracja mineralna przeznaczona jest do produkcji kruszyw. Frakcja mineralna kierowana będzie przenośnikiem PT5 na przesiewacz sortujący PWE z sitami o trzech rozmiarach oczek, służący do rozsiewu kruszywa mineralnego na cztery frakcje: 0-11,2 mm, 11,2-63 mm, 63-120 mm i 120-300 mm. Każda z frakcji trafi na jeden z czterech obudowanych przenośników, które przetransportują materiał do miejsca magazynowania.

Największa frakcja kruszyw: 120-300 mm będzie stanowiła produkt końcowy lub będzie kierowana do pokruszenia. W tym drugim przypadku frakcja ta będzie kierowana bezpośrednio do zbiornika przed kruszarką z podajnikiem wibracyjnym. Nad przenośnikiem będzie pomost obsługowy dla jednoosobowego stanowiska do ręcznego wydobywania kawałków metali. Duże frakcje kruszywa kierowane będą przenośnikiem taśmowym do kruszarki szczękowej, w której nastąpi pokruszenie frakcji na drobne kawałki. Pokruszony materiał zawracany będzie przenośnikiem taśmowym PT9 na przenośnik taśmowy PT2, do ponownej separacji w bębnowym separatorze magnetycznym, w celu odzysku frakcji metalicznych.

Instalacja Odzysku wyposażona zostanie w dwa niezależne systemy odpylania gazów, obejmujące oddzielne ujęcia gazów nad urządzeniami do rozkładu kruszyw mineralnych i do rozkładu koncentratów żelazonośnych.

Gazy ujmowane będą z urządzeń do segregacji koncentratu żelazonośnego, czyli:

- kosza zasypowego wraz z kratą wibracyjną,
- bębnowego separatora magnetycznego,
- przenośników taśmowych z wagą i węzłami przesypowymi pomiędzy poszczególnymi urządzeniami,
- przesiewacza dwupokładowego WK2 (frakcji metalicznej),
- podajników wibracyjnych PW1 i PW2.

Ujmowane gazy odpylane będą w Odpylni nr 1 składającej się z filtra tkaninowego pulsacyjnego o skuteczności odpylania 99% i odprowadzane będą do powietrza emitorem (E1) **o wysokości h=12m i średnicy wylotu d=1,2m.**

Gazy ujmowane będą również z urządzeń do sortowania kruszywa mineralnego, czyli:

- węzłów przesypowych pomiędzy poszczególnymi urządzeniami,
- przesiewacza trzypokładowego PWE (frakcji mineralnych),
- podajnika wibracyjnego PW3,
- kruszarki szczękowej,
- przenośników taśmowych pomiędzy poszczególnymi urządzeniami.

Ujmowane gazy odpylane będą w Odpylni nr 2 składającej się z filtra tkaninowego pulsacyjnego o skuteczności odpylania 99% i odprowadzane będą do powietrza emitorem (E2) **o wysokości h=12m i średnicy wylotu d=1,2m.**

W procesie przetwarzania żużli powstawać będą kruszywa mineralne oraz koncentraty żelazonośne o różnych frakcjach.

Materiał, którego frakcja wynosi ponad 300 mm (żużel, skrzepy) będzie przewożony na Kafar, celem rozbicia na mniejsze kawałki. Jeżeli rozbity materiał będzie miał wielkość poniżej 300 mm będzie ponownie zawracany do Instalacji Odzysku, natomiast materiał powyżej 300 mm przekazywany będzie jako koncentrat żelazonośny do Magazynu Złomu.

Kruszywa hutnicze układane będą w pryzmy w postaci stożków według wielkości ziaren obok przesiewacza i następnie wywożone będą pociągiem na teren dotychczasowej instalacji TMS

International Poland sp. z o.o. w rejonie ul. Koksoowniczej 8 w dzielnicy Strzemieszyce Małe. Zakłada się możliwość jednego kursu składu w ciągu doby.

Odzyskany koncentrat żelazonośny i kruszywo mineralne kierowane będzie selektywnie do boksów, skąd będą wywożone do instalacji ArcelorMittal Poland Zakład w Dąbrowie Górniczej lub na Magazynu Złomu.

D. Rozbijanie żużla - Kafar

W procesie przetwarzania żużla hutniczego w Instalacji Odzysku na kracie wibracyjnej będzie wydzielana frakcja o rozmiarze > 250 (300) mmm, która kierowana będzie na Kafar. Frakcja taka może być również wybrana w Hali Dołów Żużlowych.

Na Kafarze żużla rozbijane są bardzo duże elementy skrzepłego żużla stalowniczego o rozmiarach > 0,25 (0,3) m nawet do 3 m. Celem Kafaru jest rozbicie tych elementów na mniejsze kawałki, które można podać do instalacji przetwarzania żużla (Instalacji Odzysku) lub skierować bezpośrednio do przygotowania mieszanki wsadowej dla Stalowni.

Bryły żelaza i skrzepy żelazo nośne powyżej 250 (300) mm, wymagające rozbijania, przewożone będą na Stanowisko Rozbijania Skrzepów Żużla znajdujące się w miejscu dotychczasowego Kafara Żużla ArcelorMittal Poland S.A. – Oddział w Dąbrowie Górniczej, posiadającego ściany osłonowe o minimalnej wysokości 12 m i minimalnej długości 112m. Miejsce rozbijania znajduje się w zagłębieniu: około 3 – 5 m pod poziomem terenu. Do rozbijania nadgabarytów jako kafar wykorzystany będzie dźwig z zasilaniem elektrycznym, wyposażony w elektromagnes i kulę. Dźwig umieszczony jest na podwyższonej rampie, zbudowanej z kruszywa mineralnego wytworzonego z żużla pozbawionego metalicznych części.

Powierzchnia gruntu w zagłębieniu pokryta jest warstwą ochronną kruszywa mineralnego oraz posiada wyгородzenie usypane z kruszywa mineralnego. W dole – zagłębieniu nie może zalegać woda.

Rozbijany skrzep / bryła będą układane w miejscu w którym znajdować się będą co najmniej dwa bloki służące do łamania skrzepu. Rozłożenie skrzepów na blokach zwiększa wydajność rozbicia. Zastosowanie trzech bloków może dodatkowo zwiększyć wydajność i zminimalizować ruch kuli. Rozbity przy pomocy kuli materiał jest wybierany ładowarką i ładowany na wozidła. Rozbite na mniejsze wymiary skrzepy po oddzieleniu metalu zawracane będą do Instalacji Odzysku, zaś kawałki metalu przewożone będą wozidłem do Magazynu Złomu.

Podstawowe urządzenia wchodzące w skład instalacji IPPC:

Tabela: Wykaz urządzeń wchodzących w skład instalacji odzysku odpadów			
Lp.	Nazwa urządzenia	Rok podjęcia pracy na instalacji	Parametry
Urządzenia studzenia gorących żużli hutniczych w Hali Dołów Żużlowych			
1	Doły rozładawcze żużli - sztuk 12	2017	Pojemność 12 x 60 m ³
2	Stanowisko do spryskiwania mleczkiem wapiennym kadzi żużlowych Emuref obejmującej zbiornik na mleko wapienne o pojemności 5 m ³ dysza spryskująca	2017	Zbiornik pojemności 5m ³
3	Instalacja zraszająca wewnątrz dołów żużlowych – 4 sztuki dysz na każdy dół – pompy transportu wody	2017	4 sztuki na dół Moc pompy 5,5 kW
4	Żużlowozy - sztuk 3	2016	Transport między Stalownią a dołami żużłowymi 388 kW
5	Kadzie żużlowe do transportu gorącego żużla ze Stalowni Konwertorowej i COS - sztuk 15	2016	Pojemność 15 x 30 m ³
6	Kadzie żużlowe o pojemności 16 m ³ do transportu żużla z odsiarczania - sztuk 8	2016	Pojemność 8 x 16m ³
7	Ładowarki - sztuk 6	2016	Moc 374 kW

6	Wozidła - sztuk 5	2016	Moc 236 kW
Instalacja odzysku substancji żelazo nośnych i kruszywa mineralnego			
1	Dół Żużlowy 52m x 51m x 4,2m	2019	Pojemność 30 000Mg
2	Kosz zasypowy V=45 m ³	2019	Pojemność V=45 m ³
3	Ruszt szczelinowy	2019	250mm
4	Podawacz wibracyjny	2019	1600 x 6000
5	Przenośnik taśmowy	2019	PTs-B=1200/10 m/0°
6	Waga przenośnikowa	2019	
7	Przenośnik taśmowy	2019	PTs B=1200/15/15°
8	Przenośnikowy separator metali magnetyczny	2019	
9	Przenośnik taśmowy	2019	PTs B=800/25/18
10	Zestaw sortujący WPB-521 z konstrukcją wsporczą i przenośnikiem wybierającym. – Przesiewacz 2-pokładowy WPB-521 z sitami, – Konstrukcja wsporcza pod przesiewacz z pomostami obsługowymi i schodami. – Przenośnik wybierający	2019	B=800/5,5 m
11	Przenośnik do odstawy frakcji 0-10 mm	2019	PTs B=650/20/15°
12	Przenośnik do odstawy frakcji 10-80 mm;	2019	PTs B=650/20/15°
13	Przenośnik do odstawy frakcji 80-250 mm	2019	PTs B=650/20/15°
14	Przenośnik podający nadawę na zestaw sortujący do rozsiewu żużła	2019	PTs B=1200/31/18°
15	Zestaw sortujący WK3-1,8 x 6,0 z konstrukcją wsporczą i przenośnikiem wybierającym do rozsiewu żużła. – Przesiewacz 3-pokładowy WK3 z sitami, – Konstrukcja wsporcza pod przesiewacz z pomostami obsługowymi i schodami – Przenośnik wybierający	2019	B=800/8 m
16	Przenośnik do odstawy frakcji 0-10 mm	2019	PTs B=650/20/15°
17	Przenośnik ° do odstawy frakcji 10-60 mm	2019	PTs B=650/20/15
18	Przenośnik do odstawy frakcji 60-120 mm	2019	PTs B=650/20/15
19	Przenośnik ° do odstawy frakcji 60-120 mm	2019	PTs B=650/20/15°
20	Przenośnik zakrętny frakcji 120-250 mm podania materiału na pryzmę bądź do zbiornika przed kruszarką szczękową	2019	PTm B=800/20/15°
21	Zbiornik wyrównawczy z podawaczem wibracyjnym.	2019	pojemność zbiornika V=8 m ³ ; podawacz wibracyjny B=1000 x 2500
22	Przenośnikowy separator magnetyczny 33/1200	2019	
23	Waga przenośnikowa	2019	
24	Detektor do wykrywania metali przed kruszarką bramkowy dla taśmy B=800 mm	2019	
25	Przenośnik podający frakcje 120-250;	2018	PTs B=800/24/15°
26	Podawacz wibracyjny B=800/1500 podający frakcje 120-250 nadawę na kruszarkę szczękową.	2019	B=800/1500
27	Kruszarka szczękowa	2019	
28	Przenośnik PTs B=650/25/8° przekruszonego produktu	2019	PTs B=650/25/8
29	Sprężarki śrubowe - sztuk 2	2019	Q=277m ³ /h
30	Filtry tkaninowe - sztuk 2	2019	
31	Wentylatory - sztuk 2	2019	V= 58 800 Nm ³ /h
32	Komin stalowy o wysokości h=12m - sztuk 2	2019	h=12m d=1,2m
33	Dźwig elektryczny (stanowisko rozbijania skrzepów żużła (Kafar))	2018	

I.2.2.2. Instalacje powiązane z instalacją IPPC

A. Warsztat utrzymania ruchu

Warsztat utrzymania ruchu to obiekt usytuowany na wschód od Magazynu Złomu w którym prowadzone będą prace remontowe maszyn i urządzeń pracujących dla potrzeb TMS International Poland sp. z o.o. W warsztacie utrzymania ruchu wyznaczone są miejsca magazynowania wszystkich wytwarzanych odpadów.

B. Stacja Transformatorowa

Stacja transformatorowa posiada przyłącze 6 kV, wykorzystywane do zasilania Instalacji Odzysku i zmieniająca napięcie z 400/230 V.

C. Stacja sprężarek

Stacja sprężarek wyposażona jest w 2 sztuki sprężarek śrubowych o wydajności 277 m³/h każda, z czego stale pracuje jedna sprężarka dostarczająca sprężone powietrze dla potrzeb instalacji odpylającej, rozładunku wagonów i napraw urządzeń w warsztacie.

I.2.3. Zestawienie produktów wytwarzanych w instalacji przetwarzania żużla hutniczego dla potrzeb bilansu masowego.

Tabela: Zestawienie produktów wytwarzanych w instalacji (dla potrzeb bilansu masowego)				
Kod produktu	Nazwa produktu	Prognoza Wytwarzania	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
		[Mg/rok]		
Surowiec przetwarzany				
S0	Żużle z procesu wytapiania(wielkopiecowe i stalownicze) – odpad o kodzie 10 02 01	1 200 000	Ciekły – jest to gorący rozgrzany żużel bezpośrednio ze Stalowni konwertorowej AMP S.A.	Hala Dołów Żużlowych (12 dołów żużlowych), gdzie zaczyna się proces przetwarzania
Produkty wytwarzane				
P1	Koncentrat żelazonośny 300-1500mm	40 000	Stały - kawałki skrzepów bogatych w żelazo	Wstępnie: – pole odkładcze przy kracie wibracyjnej Instalacji Odzysku - luzem – pole odkładcze przy Kafarze – luzem Docelowo: Magazyn Złomu – w boksach
P2	Koncentrat żelazonośny 80-300mm	25 000	Stały - kawałki skrzepów bogatych w żelazo	Wstępnie: boksy magazynowe przy Instalacji Odzysku MRP Docelowo: Magazyn Złomu – w boksach
P3	Koncentrat żelazonośny 10-80 mm	35 000	Stały – kawałki skrzepów bogatych w żelazo	Wstępnie: place magazynowe przy Instalacji Odzysku MRP Docelowo: Magazyn Złomu – w boksach
P4	Koncentrat żelazonośny 0-10 mm	10 000	Stały - kawałki skrzepów bogatych w żelazo	Boksy magazynowe przy Instalacji Odzysku MRP

Tabela: Zestawienie produktów wytwarzanych w instalacji (dla potrzeb bilansu masowego)				
Kod produktu	Nazwa produktu	Prognoza Wytwarzania	Stan fizyczny produktu	Sposób magazynowania
		[Mg/rok]		
P5	Kruszywo Hutnicze o frakcji 0-11,2 mm 11,2-63 mm 63-120 mm 120-300 mm	1 090 000	Stały – materiał sypki o różnych frakcjach	Wstępnie: pryzmy w postaci stożków według wielkości ziaren, przy Instalacji Odzysku MRP (frakcje 0-10mm i 120-250mm – w boksach, pozostałe frakcje – na utwardzonym terenie) Docelowo: – materiał o frakcji < 10mm przekazywany będzie do instalacji ArcelorMittal Poland S.A. – Oddziału w Dąbrowie Górniczej – materiał o frakcji > 10mm: magazynowany w postaci usypanych stożków, selektywnie z podziałem na frakcje, na placu magazynowym przy ul. Koksoowniczej 8 w Dąbrowie Górniczej (w sposób zapewniający ograniczenie niezorganizowanej emisji zanieczyszczeń)

I.2.4 Zużycie surowców, paliw i energii

Lp.	Media		Jednostka	Zużycie
1	Woda:	pitna – na cele socjalne	m ³ /rok	75 000,000
		przemysłowa – na cele technologiczne		36 000,000
2	Energia elektryczna		MWh/rok	536,720
4	Olej napędowy		m ³ /rok	1 873,617
5	Sprężone powietrze		m ³ /rok	828 000,000
6	Żużle z procesu wytopienia (stalownicze)		Mg/rok	1 200 000,000

I.3. Gospodarka wodno-ściekowa

I.3.1. Gospodarka wodna.

TMS International Poland Sp. z o.o. nie posiada własnych ujęć do poboru wody powierzchniowej oraz do poboru wód podziemnych za pomocą studni głębinowych, opierając gospodarkę wodną na nieodpłatnej dostawie wody pitnej i wody przemysłowej od operatora zewnętrznego ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej.

Warunki dostawy wód reguluje umowa o wzajemnej współpracy odbioru żużla ze Stalowni Konwertorowej ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej ich przetwarzania na terenie ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej, przygotowania surowców dla potrzeb wytopu stali w Stalowni Konwertorowej.

Zgodnie z umową ArcelorMittal Poland S.A. zapewnia nieodpłatną dostawę wody pitnej i wody przemysłowej. Woda pitna dostarczana jest dla potrzeb bytowych załogi, a woda przemysłowa dla zraszania miejsc magazynowania żużli i powstających kruszyw mogących być źródłem emisji niezorganizowanej w niesprzyjających warunkach meteorologicznych.

Ilość wykorzystywanej wody

Roczne zapotrzebowanie na wodę w zakładzie kształtuje się następująco:

- a) Cele socjalne: woda pitna – 75 000 m³

b) Cele technologiczne - woda przemysłowa:

- zraszanie żużla w Hali Dołów Żużlowych – 11 000 m³
- zraszanie Dołu Żużlowego przy Instalacji Odzysku i miejsc magazynowania kruszywa żelazonośnego i mineralnego – 24 000 m³
- utrzymanie czystości w zakładzie – 1 000 m³.

I.3.2. Gospodarka ściekowa

Zakład TMS International Poland Sp. z o.o. przy ul. Piłsudskiego 92 nie będzie wytwarzał ścieków przemysłowych. Zakład nie odprowadza ścieków z terenu instalacji do wód powierzchniowych ani do ziemi, a gospodarkę ściekową opiera na odprowadzaniu ścieków do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego ArcelorMittal Poland S.A. w Dąbrowie Górniczej – warunki odprowadzania ścieków reguluje umowa wynajęcia całej instalacji i terenu prowadzenia działalności.

Ścieki bytowe z zakładu odprowadzane będą kanalizacją sanitarną do urządzeń kanalizacyjnych ArcelorMittal Poland S.A. Ilość i jakość tych ścieków odpowiadać będzie warunkom określonym w umowie i nie będzie przekraczać ilości pobieranej wody pitnej.

Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu odprowadzane będą powierzchniowo w sposób nieorganizowany lub do urządzeń kanalizacyjnych ArcelorMittal Poland S.A.

II. Warunki eksploatacji instalacji w warunkach normalnych

II.2. Gospodarka odpadami

II.2.1. Rodzaj, ilość, źródło powstawania oraz charakterystyka odpadów dopuszczonych do wytworzenia w ciągu roku

W TMS International Poland Sp. z o.o. nie będą wytwarzane odpady w wyniku procesów przetwarzania odpadów, prowadzonych w instalacji przetwarzania żużli hutniczych.

W TMS International Poland Sp. z o.o. wytwarzane będą odpady w wyniku utrzymania w sprawności instalacji przetwarzania żużli hutniczych:

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Źródło powstawania i charakterystyka odpadu	Ilość [Mg/rok]
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowco-organicznych	Powstaje przy wymianie olei hydraulicznych. To mieszanina węglowodorów alifatycznych, które ulegają procesowi starzenia, oraz zanieczyszczeń elementami przekładni i substancjami przedostającymi się do olejów z zewnątrz. 95% zanieczyszczeń znajdujących się w tych olejach to składniki mineralne, a tylko 5% to substancje organiczne. Substancja płynna, palna wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach <i>Właściwości**:</i> odpad ciekły, palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3) i ekotoksyczne (HP4)	2,0
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowco-organicznych	Powstaje przy wymianie olei silnikowych w różnych silnikach. To mieszanina węglowodorów, które ulegają procesowi starzenia, oraz zanieczyszczeń: powstających wskutek mechanicznego zanieczyszczenia, zużycia elementów silnika oraz w procesie przemian dodatków stosowanych w oleju, takich jak fosfor, wapń, cynk i bar. Substancja płynna, mieszanina węglowodorów	2,0

			<p>alifatycznych z węglowodorami aromatycznymi, palna, zawierająca substancje lotne, wymagająca gromadzenia w szczelnych pojemnikach.</p> <p><i>Właściwości**:</i> odpad ciekły, palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3) i ekotoksyczne (HP4)</p>	
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	<p>To grupa specjalistycznych olejów maszynowych wymienianych w eksploatowanych przekładniach, zawierająca mieszaninę węglowodorów alifatycznych z węglowodorami aromatycznymi. Oleje te zanieczyszczone są głównie substancjami powstającymi w wyniku zużycia elementów mechanicznych urządzeń przekładniowych, a powstające zanieczyszczenia to bardzo drobne frakcje metali, z czego największą grupę stanowi żelazo - około 500 mg/kg oraz cynk - 600 mg/kg. Pozostałe substancje mieszczą się w granicach typowych zanieczyszczeń dla olei przepracowanych.</p> <p><i>Właściwości**:</i> odpad ciekły, palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3) i ekotoksyczne (HP4)</p>	30,0
4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	<p>Ścierki, szmaty, ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi typu smary czy oleje.</p> <p>Filtry olejowe to urządzenia wykonane ze stali, posiadające filtry z materiałów bawełniano wiskozowych, zanieczyszczone olejami, czyli mieszaniną węglowodorów alifatycznych z węglowodorami aromatycznymi, i zanieczyszczeniami wydzielanymi ze stosownych olei.</p> <p>Powstaje okresowo przy konieczności wymiany okresowej.</p> <p><i>Właściwości**:</i> odpad w postaci stałej, palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4), toksyczne (HP5) i ekotoksyczne (HP14)</p>	10,0
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	<p>Zużyte filtry olejowe z samochodów do przewozu kadzi żużlowych, z ładowarek wykorzystywanych do przewozu i podawania żużli hutniczych, z urządzeń wchodzących w skład instalacji przetwarzania odpadów.</p> <p>Filtry wykonane są z elementów stalowych posiadające włókninę celulozową zanieczyszczone zanieczyszczeniami mechanicznymi występującymi w olejach.</p> <p>Wymieniane okresowo raz na rok</p> <p><i>Właściwości**:</i> odpad w postaci stałej, palny, może wykazywać właściwości łatwopalne (HP3), drażniące (HP4) i ekotoksyczne (HP14)</p>	8,0
6.	16 01 13*	Płyn hamulcowy	<p>Wymiana płynu hamulcowego w samochodach, w ładowarkach.</p> <p>Mieszanina eterów glikolu polietylenowego, estrów kwasu borowego, substancji pomocniczych, stabilizujących. Substancja niebezpieczna dla środowiska wodnego.</p>	1,0

			Gromadzony selektywnie w zbiorniku, substancja łatwo palna, Wytwarzany raz na dwa lata <i>Właściwości**</i> : odpad w postaci ciekłej, palny, może wykazywać właściwości ekotoksyczne (HP14)	
7.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy urządzeń inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Zużyte lampy i reflektory zainstalowane na urządzeniach wchodzących w skład Instalacji Odzysku odpadów żelazo nośnych, czyli reflektory ładowarek, reflektory w sortowni i przy kruszarce. Lampy składają się z mieszaniny różnych metali, tworzyw sztucznych, szkła. Substancja stała magazynowana w szczelnych pojemnikach. <i>Właściwości**</i> : odpad w postaci stałej, może być palny, może wykazywać właściwości drażniące (HP4) i ekotoksyczne (HP14)	0,2
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Zużyte akumulatory z ładowarek i dźwigu, składające się z płyt ołowiowych zanurzonych w kwasie siarkowym, obudowanych polipropylenem. Wymieniany raz na dwa lata Magazynowane w szczelnym zbiorniku <i>Właściwości**</i> : odpad w postaci ciała stałego, niepalny, może wykazywać właściwości toksyczne (HP5), żrące (HP8) i ekotoksyczne (HP14)	1,0
Odpady inne niż niebezpieczne				
9.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte worki filtracyjne z instalacji odpylającej instalacje segregowania i kruszenia żużli. Worki wymieniane są co dwa, trzy lata. Są one wykonane z nowoczesnych tkanin takich jak polietylen (tworzywa sztuczne) <i>Właściwości</i> : odpad w postaci stałej, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	5,0
10.	16 01 03	Zużyte opony	Zużyte opony ładowarek składające się z drutu stalowego, mieszaniny kauczuku, sadzy, krzemianów. <i>Właściwości</i> : substancje stałe nie rozpuszczalne w wodzie, łatwopalne, odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	20,0
11.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Okładziny hamulcowe wymieniane w ładowarkach, zawierają elementy stalowe i metalowe, konstrukcje kompozytowe tworzące materiał ścierny z węglików spiekanych. <i>Właściwości</i> : substancja stała nie rozpuszczalna w wodzie, niepalna, odpad nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	0,2
12.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Wymieniane w ładowarkach i samochodach. Mieszanina alkoholi typu roztwór glikolu. Wymieniany raz w roku. Zawiera lotne związki organiczne, łatwopalne. <i>Właściwości</i> : odpad w postaci ciekłej, łatwopalny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska	0,2

13.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	<p>Taśmy przenośników taśmowych służących do transportu przetwarzanego surowca, które wymienia się okresowo w zależności od stopnia zużycia, średnio co kilka miesięcy.</p> <p>Podstawowymi składnikami przenośników są: polimery (naturalne i syntetyczne), sadza techniczna i plastyfikatory. Zawierają 75% kauczuku naturalnego i syntetycznego, do 20% stali szlachetnej, do 5% kordów z poliamidu i do 5% sadzy.</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie, łatwo palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i></p>	200,0
14.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	<p>Zużyte filtry powietrza z samochodów do przewozu kadzi żuźlowych, ładówek wykorzystywanych do przewozu i podawania żużli, urządzeń wchodzących w skład instalacji odzysku odpadów. Filtry powietrza wykonane są z elementów stalowych i papieru z włókniną.</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i></p>	10,0
15.	17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	<p>Zużyte elementy automatyki i sterowania procesem, wymagające wymiany na nowe - w nastawni lub przy urządzeniach sterujących; wykonane z miedzi, mosiądzu i brązu. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie.</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i></p>	0,3
16.	17 04 02	Aluminium	<p>Będą to wyeksploatowane elementy obudowy sterowni, wykonane z aluminium, przewodów aluminiowych, folii aluminiowej wykorzystywanej do zabezpieczeń wiązek przewodów lub ochrony ocieplenia przewodów technologicznych. Materiał niepalny, w postaci stałej, nierozpuszczalny w wodzie.</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i></p>	2,0
17.	17 04 05	Żelazo i stal	<p>Są to elementy konstrukcji stalowych, rury stalowe - wymagające wymiany na nowe, zużyte urządzenia oraz różne zniszczone, zużyte elementy instalacji ze stali i żelaza. Materiał stały, niepalny, nierozpuszczalny w wodzie</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i></p>	50,0
18.	17 04 07	Mieszaniny metali	<p>Zdemontowane elementy urządzeń instalacji rozdrabniania i sortowania żużli oraz silników, w skład których mogą wchodzić różnego rodzaju metale jak stal, miedź, mosiądz, aluminium, cynk. Urządzenia są pozbawione płynów procesowych. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie</p> <p><i>Właściwości: odpad w postaci stałej, niepalny,</i></p>	2,5

			<i>nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i>	
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Odpad ten powstanie podczas bieżących napraw, wymiany okablowania instalacji przetwarzania odpadów. Materiał składający się z tworzywa poliuretanowego i metali miedzi, aluminium. Materiał niepalny, nierozpuszczalny w wodzie. <i>Właściwości: odpad w postaci stałej, może być palny, nie stwarza bezpośredniego zagrożenia dla środowiska</i>	2,5

** - właściwości powodujące, że odpad jest odpadem niebezpiecznym, wymienione w Rozporządzeniu Komisji (UE) Nr 1357/2014 z dnia 18 grudnia 2014 r. zastępującym załącznik III do dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE w sprawie odpadów oraz uchylającej niektóre dyrektywy

II.2.2. Miejsce, sposób i rodzaj magazynowanych odpadów; sposoby dalszego gospodarowania odpadami

Lp.	Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Sposób i miejsce magazynowania odpadów	Sposób zagospodarowania odpadów
Odpady niebezpieczne				
1.	13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób: Odpady gromadzone w szczelnych, opisanych 1000 l pojemnikach lub 200 l beczkach, na wannach wychwytowych. Sposób postępowania z odpadami olejowymi prowadzony będzie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie <i>szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi</i> Miejsce: W magazynie warsztatu. W magazynie znajdują się sorbenty na wypadek wycieku oleju.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia R9, R12
2.	13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	Sposób: Odpady gromadzone w szczelnych, opisanych 1000 l pojemnikach lub 200 l beczkach, na wannach wychwytowych. Sposób postępowania z odpadami olejowymi prowadzony będzie zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie <i>szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi</i> Miejsce: w dwóch zamkniętych pomieszczeniach magazynu warsztatu. Posadzka każdego z pomieszczeń wykonana jest z betonu. W magazynie znajdują się sorbenty na wypadek wycieku oleju.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia R9, R12
3.	13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	Sposób: Odpady gromadzone w szczelnych, opisanych pojemnikach o pojemności 1000 l lub w 200 l beczkach, umieszczonych na wannie wychwytowej. Sposób postępowania z odpadami olejowymi prowadzony jest zgodnie z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 5 października 2015 r. w sprawie <i>szczegółowego sposobu postępowania z olejami odpadowymi</i> . Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka wykonana jest z betonu. W magazynie znajdują się sorbenty na wypadek wycieku oleju.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia R9, R12

4.	15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	Sposób: Odpady gromadzone selektywnie, w opisanych pojemnikach oraz workach z polietylenu. Miejsce: W magazynie warsztatu Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia R12
5.	16 01 07*	Filtry olejowe	Sposób: Odpady gromadzone w kontenerach metalowych o pojemności 110 l na utwardzonym podłożu Miejsce: W magazynie warsztatu Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R12
6.	16 01 13*	Płyn hamulcowy	Sposób: Odpady gromadzone selektywnie w pojemniku na utwardzonym podłożu Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia D9, R12
7.	16 01 21*	Niebezpieczne elementy urządzeń inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	Sposób: Odpady magazynowane selektywnie, w pojemniku na lampy, Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R8
8.	16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	Sposób: Odpady gromadzone na paletach drewnianych lub w pojemnikach Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R4
Odpady inne niż niebezpieczne				
9.	15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściérki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Sposób: Odpady gromadzone selektywnie, w opisanych pojemnikach oraz workach z polietylenu. Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu..	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R12
10.	16 01 03	Zużyte opony	Sposób: Odpady gromadzone w stosach na powierzchni nie przekraczającej 300 m ² i do wysokości nie przekraczającej 2 m Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R3, R12
11.	16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Sposób: Odpady gromadzone selektywnie, w pojemniku Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R12
12.	16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	Sposób: Odpady gromadzone selektywnie w zbiorniku o pojemności 100 l, umieszczonym w ognioodpornej szafce magazynowej na substancje łatwopalne Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku specjalistycznej firmie posiadającej stosowne zezwolenia D9, R12
13.	16 01 22	Inne niewymienione elementy	Sposób: Odpady gromadzone luzem - w stosach na powierzchni nie przekraczającej 300 m ² i do wysokości nie przekraczającej 2m Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R3, R12
14.	16 01 99	Inne niewymienione odpady	Sposób: Odpady magazynowane są w pojemniku.	Przekazywane celem odzysku firmie

			Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	posiadającej stosowne zezwolenia R12
15.	17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	Sposób: Odpady gromadzone w pojemniku. Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R4, R12
16.	17 04 02	Aluminium	Sposób: Odpady gromadzone w pojemniku. Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R4, R12
17.	17 04 05	Żelazo i stal	Sposób: Odpady gromadzone w pojemniku. Miejsce: obok magazynu warsztatu, na utwardzonym podłożu lub w magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R4, R12
18.	17 04 07	Mieszanki metali	Sposób: Odpady gromadzone w kontenerach lub na paletach Miejsce: Obok magazynu warsztatu, na utwardzonym podłożu lub w magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R4, R12
19.	17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	Sposób: Odpady gromadzone w pojemniku. Miejsce: W magazynie warsztatu. Posadzka pomieszczenia wykonana jest z betonu.	Przekazywane celem odzysku firmie posiadającej stosowne zezwolenia R12

Zgodnie z operatem ppoż. w Hali Warsztatowej wyznaczono miejsca / magazyny przeznaczone na magazynowanie poszczególnych rodzajów odpadów:

- odrębny magazyn dla zużytych olei (13 01 10*, 13 02 05*, 13 02 08*)
- odrębny magazyn dla zużytych płynów łatwopalnych (16 01 13*, 16 01 15)
- odrębny magazyn dla odpadów o kodach 15 02 02* i 15 02 03 (sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania i ubrania ochronne)
- odrębny magazyn dla filtrów olejowych, filtrów powietrza (16 01 07*, 16 01 99)
- odrębny magazyn dla odpadów złomowych (16 01 12, 17 04 01, 17 04 02, 17 04 05, 17 04 07, 17 04 11)
- odrębne miejsce dla odpadów gumowych, tj. zużytych opon i taśm przenośnikowych (16 01 03, 16 01 22)
- odrębne miejsce dla zużytych akumulatorów (16 06 01*)

Miejsca magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów zaznaczono na szkicu Hali Warsztatowej stanowiącym integralną część operatu ppoż. (wrzesień 2019r.).

Magazynowanie odpadów będzie prowadzone zgodnie z lokalizacją zaznaczoną na ww. szkicu.

II.2.2.1. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów wytwarzanych, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok
------------	---------------	--	--

Magazyn Warsztatu			
Odpady niebezpieczne			
13 01 10*	Mineralne oleje hydrauliczne niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	2,0
13 02 05*	Mineralne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe niezawierające związków chlorowcoorganicznych	0,5	2,0
13 02 08*	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	5,5	30,0
15 02 02*	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieuwjęte w innych grupach, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi	2,5	10,0
16 01 07*	Filtry olejowe	4,0	8,0
16 01 13*	Płyn hamulcowy	0,25	1,0
16 01 21*	Niebezpieczne elementy urządzeń inne niż wymienione w 16 01 07 do 16 01 11, 16 01 13 i 16 01 14	0,1	0,2
16 06 01*	Baterie i akumulatory ołowiowe	0,25	1,0
Odpady inne niż niebezpieczne			
15 02 03	Sorbenty materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty ściierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	1,25	5,0
16 01 03	Zużyte opony	5,0	20,0
16 01 12	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	0,05	0,2
16 01 15	Płyny zapobiegające zamarzaniu inne niż wymienione w 16 01 14	0,05	0,2
16 01 22	Inne niewymienione elementy	5,0	200,0
16 01 99	Inne niewymienione odpady	2,5	10,0
17 04 01	Miedź, mosiądz, brąz	0,1	0,3
17 04 02	Aluminium	0,5	2,0
17 04 05	Żelazo i stal	10,0	50,0
17 04 07	Mieszaniny metali	0,5	2,5
17 04 11	Kable inne niż wymienione w 17 04 10	1,0	2,5
Łączna maksymalna masa wszystkich odpadów wytwarzanych:		magazynowana w tym samym czasie	magazynowana w okresie roku
		39,55	346,9
Plac obok magazynu warsztatu			
Odpady inne niż niebezpieczne			
17 04 05	Żelazo i stal	10,0	50,0
17 04 07	Mieszaniny metali	0,5	2,5
Łączna maksymalna masa wszystkich odpadów wytwarzanych:		magazynowana w tym samym czasie	magazynowana w okresie roku
		10,5	52,5

II.2.2.2. Największe masy odpadów wytwarzanych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]		Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Magazyn Warsztatu	13 01 10*	8 000	25 000	25 000
	13 02 05*	8 000		
	13 02 08*	8 000		
	15 02 02*	10 000		
	15 02 03	10 000		
	16 01 03	10 000		
	16 01 07*	5 000		
	16 01 12	20 000		
	16 01 13*	10 000		
	16 01 15	10 000		
	16 01 21*	10 000		
	16 01 22	10 000		
	16 01 99	5 000		
	16 06 01*	25 000		
	17 04 01	25 000		
	17 04 02	25 000		
	17 04 05	25 000		
	17 04 07	25 000		
	17 04 11	10 000		
Plac obok magazynu warsztatu	17 04 05	100	100	100
	17 04 07	100		

II.2.3. Ogólne zasady postępowania z wytworzonymi odpadami

- Odpady wytworzone w wyniku prowadzonej działalności będą zbierane i magazynowane w sposób selektywny, dostosowany do właściwości fizyko-chemicznych odpadów i zabezpieczający środowisko przed zanieczyszczeniem.

2. Odpady niebezpieczne będą magazynowane w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach, beczkach, zbiornikach, kontenerach, workach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, umieszczonych w zamkniętych pomieszczeniach:
 - w magazynie warsztatu, niedostępnych dla osób postronnych.Odpady akumulatorów mogą być magazynowane luzem w sposób uporządkowany. Miejsca magazynowania będą wyposażone w zapas sorbentów, służących do zbierania ewentualnych rozlań ciekłych odpadów.
3. Wytworzone odpady powinny być poddane w pierwszej kolejności odzyskowi; jeżeli nie jest to możliwe z przyczyn technologicznych lub nie jest uzasadnione z przyczyn ekologicznych lub ekonomicznych, to te odpady należy unieszkodliwiać w sposób zgodny z wymogami ochrony środowiska.
4. Odpady przeznaczone do przetworzenia (z wyjątkiem składowania) mogą być magazynowane, jeżeli konieczność magazynowania wynika z procesów technologicznych lub organizacyjnych i nie przekracza terminów uzasadnionych zastosowaniem tych procesów, nie dłużej jednak niż przez:
 - 1 rok - w przypadku magazynowania odpadów niebezpiecznych, odpadów palnych, niesegregowanych (zmieszanych) odpadów komunalnych i odpadów pochodzących z przetworzenia odpadów komunalnych,
 - 3 lata - w przypadku magazynowania pozostałych odpadów.
5. Odpady przeznaczone do składowania mogą być magazynowane jedynie w celu zebrania odpowiedniej ilości tych odpadów do transportu na składowisko, nie dłużej jednak niż przez okres 1 roku.
6. Odpady przeznaczone do przetworzenia powinny być, uwzględniając najlepszą dostępną technikę lub technologię, o której mowa w art. 143 ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. – *Prawo ochrony środowiska*, przekazywane do najbliższych położonych miejsc, w których mogą być poddane odzyskowi lub unieszkodliwione.
7. Odpady przeznaczone do przetworzenia będą przekazywane specjalistycznym firmom posiadającym zezwolenie na gospodarowanie tymi odpadami (odzysk, unieszkodliwianie - w razie konieczności za pośrednictwem podmiotu prowadzącego zbieranie odpadów), wydane w trybie przepisów ustawy *o odpadach* oraz posiadające wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy *o odpadach*.
8. Transport odpadów do miejsc odzysku lub unieszkodliwiania będzie prowadzony przez firmy posiadające wpis do rejestru, o którym mowa w art. 49 ustawy *o odpadach*.
9. Zlecając usługę transportu wytworzonych odpadów należy wskazać transportującemu odpady miejsce przeznaczenia odpadów oraz posiadacza odpadów, do którego należy dostarczyć odpady.

II.2.4. Sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczania ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko

1. Wykorzystanie całości odbieranych z ArcelorMittal Poland S.A. odpadów żużli hutniczych do:
 - produkcji koncentratów i kruszyw żelazo nośnych, co zwiększa efektywność procesu wytopu żelaza i stali,oraz
 - produkcji kruszyw mineralnych, stanowiących dobrą propozycję na rynku kruszyw dla potrzeb m.in. budowy dróg, co eliminuje możliwość tworzenia wokół ArcelorMittal Poland S.A. składowisk żużli z wytopu,tj. umożliwiające wykorzystanie ich w całości jako produktów.
2. Efektywne wykorzystanie wody, energii, materiałów pomocniczych (np. opakowań), paliw - poprzez racjonalne i oszczędne ich zużycie.

3. Utrzymywanie w sprawności maszyn i urządzeń oraz dobrego stanu budynków poprzez planowanie i przeprowadzanie okresowych ich remontów lub modernizacji.
4. Właściwe eksploataowanie instalacji i urządzeń technologicznych, w sposób zapewniający ich optymalne parametry pracy, przy jednoczesnym minimalizowaniu strat oraz emisji odpadów do środowiska.
5. Prowadzenie procesów technologicznych zgodnie z obowiązującymi założeniami pozwalającymi na sprawne i bezpieczne funkcjonowanie instalacji.
6. Monitorowanie pracy instalacji polegające na utrzymaniu takiej sprawności urządzeń stanowiących jej wyposażenie, która pozwala znacząco ograniczyć potencjalne ilości wytwarzanych odpadów, m.in. poprzez:
 - regularne kontrolowanie funkcjonowania urządzeń na poszczególnych etapach, w celu wyeliminowania uszkodzeń prowadzących do powstawania niezamierzonych emisji odpadów,
 - systematyczne sprawdzanie szczelności układów, w których stosowane są oleje i płyny w celu zapobiegania ich wyciekom.
7. Stosowanie urządzeń elektrycznych i elektronicznych oraz środków transportu wysokiej jakości, mało podatnych na awarie lub uszkodzenia.
8. Przymierzanie odpowiedzialności za gospodarkę odpadami w danym obszarze instalacji poszczególnym pracownikom, nadzorującym pracę w tych obszarach oraz szkolenie wszystkich pracowników w zakresie postępowania z odpadami.
9. Monitorowanie wielkości emisji odpadów poprzez bieżące / systematyczne prowadzenie ewidencji ilościowej i jakościowej powstających odpadów, zgodnie z istniejącym porządkiem prawnym.
10. Postępowanie z odpadami na terenie zakładu, w szczególności w zakresie:
 - sposobów ich przemieszczania z miejsc powstania do miejsc magazynowania,
 - sposobów i miejsc magazynowania (rodzaje pojemników magazynowych i wyposażenie pomieszczeń),
 - sposobów załadunku i transportu (z uwzględnieniem rodzajów i stanu technicznego środków transportu),w sposób zapewniający zmniejszenie do minimum ryzyko negatywnego oddziaływania odpadów na środowisko.

II.2.5. Warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego, o którym mowa w art. 42 ust. 4b pkt 1 ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach:

W celu utrzymania stanu zabezpieczenia przeciwpożarowego poszczególnych obiektów na odpowiednim poziomie należy:

1. Sprawdzać / kontrolować ilości składowanych materiałów palnych w strefie pożarowej warsztatu.
2. Prowadzić coroczne badania niezawodności działania Przeciwpowozarowego Wyłącznika Prądu, ze szczególnym uwzględnieniem, że PWP powinien odcinać dopływ prądu do wszystkich obwodów, z wyjątkiem obwodów zasilających instalacje i urządzenia, których funkcjonowanie jest niezbędne podczas pożaru.
3. Przeprowadzać coroczne pomiary oświetlenia ewakuacyjnego, ze szczególnym uwzględnieniem czasu pracy oraz natężenia oświetlenia awaryjnego.
4. Prowadzić co najmniej raz w roku przeglądy i konserwacje hydrantów zewnętrznych.
5. Przeprowadzać co najmniej raz w roku okresową kontrolę, w zakresie parametrów ciśnienia i wydatku, instalacji hydrantowej wewnętrznej, przeciwpożarowej. Węże stanowiące wyposażenie hydrantów wewnętrznych powinny być raz na 5 lat poddawane próbie ciśnieniowej na maksymalne ciśnienie robocze, zgodnie z Polską Normą dotyczącą konserwacji hydrantów wewnętrznych.
6. Poddawać czynnościom konserwacyjnym co najmniej raz w roku gaśnice przenośne i agregaty gaśnicze.

7. Przechowywać ciecze o temperaturze zapłonu poniżej 328,15 K (55°C) wyłącznie w pojemnikach, urządzeniach i instalacjach przystosowanych do tego celu, w ognioodpornych szafkach magazynowych.
8. Przestrzegać zasady przechowywania butli z gazami palnymi w pomieszczeniach przeznaczonych wyłącznie do tego celu.
9. Przeprowadzać coroczne badania szczelności instalacji gazowej
10. Przeprowadzać coroczne oraz pięcioletnie badania instalacji elektrycznej
11. Prowadzić dokumentację dotyczącą prac pożarowo-niebezpiecznych zgodnie z opracowaną instrukcją oraz postanowieniami IBP.
12. Przeprowadzać szkolenia wstępne, podstawowe oraz specjalistyczne dla pracowników - przez osoby posiadające odpowiednie kwalifikacje.
13. Utrzymywać oznakowanie zgodne z PN:
 - a. Strefy zagrożenia wybuchem
 - b. Miejsca lokalizacji PWP
 - c. Miejsc lokalizacji hydrantów zewnętrznych i wewnętrznych
 - d. Dróg i bram przeciwpożarowych
 - e. Dróg i wyjść ewakuacyjnych.

II.2.6. Zezwolenie na przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne w procesach odzysku R4 i R5

II.2.6.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetworzenia w ciągu roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Ilość odpadów do odzysku Mg/rok
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	1 200 000

II.2.6.2. Miejsce i dopuszczone metody przetwarzania odpadów

Przetwarzanie odpadów innych niż niebezpieczne prowadzone będzie w instalacji przetwarzania żużla hutniczego wybudowanej w zakładzie pod adresem: 41-308 Dąbrowa Górnicza Al. J. Piłsudskiego 92 (dz. nr: 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189, arkusz mapy: 123, dz. nr 173 arkusz mapy: 125, dz. nr 220/2 arkusz mapy: 126 obręb Dąbrowa Górnicza), zlokalizowanym na terenie ArcelorMittal Poland S.A. - Oddziału w Dąbrowie Górniczej, na wschód od hali Stalowni Konwertorowej.

Opis instalacji i procesów prowadzonych w instalacji zawarto w punkcie I.2. decyzji.

W zakładzie prowadzone będą procesy **odzysku R4**, tj. recykling lub odzysk metali i związków metali, oraz **R5**, tj. recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych (zgodnie z załącznikiem nr 1 do ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach).

Roczna, łączna moc przerobowa instalacji wynosi **1 200 000 Mg**.

Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe i stalownicze) (kod wg klasyfikacji 10 02 01) na skutek poddania odzyskowi w instalacji przerobu żużla przestają być odpadami, ponieważ zgodnie z art.14 ustawy z dnia 14 grudnia 2012r. o odpadach (Dz.U. 2013 poz. 21 z późn.zm.) spełniają:

1) łącznie następujące warunki:

- a) przedmiot lub substancja są powszechnie stosowane do konkretnych celów – powstające po wysegregowaniu związków żelaza kruszywo wykorzystywane jest jako podłoże pod budowę parkingów, dróg,
- b) istnieje rynek takich przedmiotów lub substancji lub popyt na nie – kruszywo jest sprzedawane, czyli istnieje rynek dla takich przedmiotów,
- c) dany przedmiot lub substancja spełniają wymagania techniczne dla zastosowania do konkretnych celów oraz wymagania określone w przepisach i w normach mających zastosowanie do produktu – produkowane kruszywo spełnia wymagania Polskiej Normy,

- d) zastosowanie przedmiotu lub substancji nie prowadzi do negatywnych skutków dla życia, zdrowia ludzi lub środowiska – przeprowadzone badania nie wykazują możliwości negatywnego oddziaływania na środowisko.

2) wymagania określone przez przepisy Unii Europejskiej.

Produkowane kruszywo, oczyszczone ze związków żelazonośnych i metali, rozdrobnione na odpowiednie frakcje jest sprzedawane jako produkt stosowany do utwardzania powierzchni terenów, do wykonywania podłoża pod budowę parkingów i dróg. Skład chemiczny produkowanego kruszywa oraz wyniki badań wymywalności potwierdzają przydatność produkowanego kruszywa jako podłoża do obiektów inżynierskich.

Produkowane kruszywo spełnia wymagania **PN-EN 13043** – *Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu* i **PN-EN 13242** – *Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym*.

Zgodnie z dokumentami referencyjnymi BAT, tj. *Decyzją wykonawczą KOMISJI z dnia 28.02.2012r. ustanawiającą konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali* – kruszywo po oczyszczeniu z metali powinno być produktem stosowanym do utwardzania terenu.

II.2.6.3. Miejsce, sposób oraz rodzaj magazynowanych odpadów przeznaczonych do przetworzenia

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Miejsce i sposób magazynowania odpadów
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	Odpad magazynowany będzie w dwóch miejscach: 1) Gorący żużel, bezpośrednio po odbiorze z ArcelorMittal Poland S.A., magazynowany będzie w 12 dołach żużlowych / rozładowniczych o pojemności 60 m ³ każdy, w Hali Dołów Żużlowych , gdzie będzie chłodzony i stabilizowany. 2) Uspokojony i schłodzony żużel magazynowany będzie w Dole Żużlowym umiejscowionym na północny wschód od miejsca lokalizacji urządzeń odzysku frakcji żelazo nośnych z żużli i produkcji kruszyw budowlanych. Dół Żużlowy posiada wymiary 52 m x 51 m x 4,2 m. Podłoże Dołu Żużlowego uszczelnione jest warstwą kruszywa mineralnego z żużla hutniczego, a ściany boczne wyłożone płytami betonowymi. Pojemność Dołu Żużlowego wynosi 11 138,4 m ³ , co odpowiada możliwości magazynowania około 30 000 Mg odpadu.

II.2.6.4. Maksymalne masy poszczególnych rodzajów odpadów i maksymalna łączna masa wszystkich rodzajów odpadów przetwarzanych, które w tym samym czasie mogą być magazynowane oraz które mogą być magazynowane w okresie roku

Kod odpadu	Rodzaj odpadu	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w tym samym czasie Mg	Maksymalna masa odpadów, która może być magazynowana w okresie roku Mg/rok

Hala Dołów Żużlowych			
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	1 800	1 200 000
Dół Żużlowy			
10 02 01	Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)	30 000	1 200 000

II.2.6.5. Największe masy odpadów przetwarzanych, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów oraz całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów

Miejsce magazynowania odpadów (obiekt budowlany lub jego część lub inne miejsce magazynowania)	Rodzaje odpadów, które mogą być magazynowane w danym miejscu	Największe masy odpadów, które mogłyby być magazynowane w tym samym czasie w instalacji, obiekcie budowlanym lub jego części lub innym miejscu magazynowania odpadów, wynikające z wymiarów instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]	Całkowita pojemność instalacji, obiektu budowlanego lub jego części lub innego miejsca magazynowania odpadów [Mg]
Hala Dołów Żużlowych	10 02 01	1 800	1 800
Dół Żużlowy	10 02 01	30 000	30 000
Pojemność całkowita			31 800

II. 3. Wprowadzanie gazów i pyłów do powietrza

II.3.1. Warunki wprowadzania substancji do powietrza z instalacji przetwarzania żużla hutniczego

Nazwa emitora	Parametry emitora		Prędkość wylotowa gazów [m/s]	Temperatura wylotowa gazów [K]	Przepływ gazów [Nm ³ /h]	Czas pracy [h/rok]
	Wysokość h [m]	Średnica wew. wylotu d [m]				
E1	12,00	1,20	14,10	290	54 000	5840
E2	12,00	1,20	10,70	290	41 000	5840

II.3.2. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza z instalacji przetwarzania żużla hutniczego

Emitor	Źródło emisji	Substancja	Wielkość emisji [kg/h]	Stężenie* [mg/Nm ³]
E1	Odpylnia nr 1 (instalacja odzysku części mineralnych z żużla konwertorowego)	Pył ogółem	-	20
		Pył zawieszony PM10	0,7	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,35	-
		Żelazo	0,27	-
		Mangan	0,0162	-
		Chrom	0,0032	-
		Ołów	0,00043	-
		Cynk	0,0032	-
		Tytan	0,0032	-
		Kadm	0,00011	-
E2	Odpylnia nr 2 (instalacja odzysku substancji żelazonośnych z żużla konwertorowego)	Pył ogółem	-	20
		Pył zawieszony PM10	0,53	-
		Pył zawieszony PM2,5	0,26	-
		Żelazo	0,205	-
		Mangan	0,0123	-
		Chrom	0,00246	-
		Ołów	0,000328	-
		Cynk	0,00246	-
		Tytan	0,00246	-
		Kadm	0,000082	-

* - wartość stężenia w gazach odlotowych wyrażona w mg/Nm³ odnosi się do warunków normalnych: temperatura 273,15 K, ciśnienie 101,3 kPa, po odliczeniu zawartości pary wodnej

Urządzenia redukujące emisję do powietrza:

Odpylnie nr 1 (E1) i nr 2 (E2) wyposażone w filtry tkaninowe pulsacyjne o skuteczności odpylania 99% – szczegółowy opis zawarto w punkcie I.2.2.1. lit C pozwolenia.

II.3.3. Roczna ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza dla instalacji.

- w terminie od dnia 01.06.2021 r. do dnia 31.12.2021 r.

Substancja	Wielkość emisji [Mg/rok]
Pył ogółem	6,51
Pył zawieszony PM10	4,22
Pył zawieszony PM2,5	2,09
Żelazo	1,63
Mangan	0,098
Chrom	0,019
Ołów	0,0026
Cynk	0,019

Tytan	0,019
Kadm	0,0006

- w terminie od dnia 01.01.2022 r.

Substancja	Wielkość emisji rocznej [Mg/rok]
Pył ogółem	11,1
Pył zawieszony PM10	7,19
Pył zawieszony PM2,5	3,56
Żelazo	2,78
Mangan	0,167
Chrom	0,033
Ołów	0,0044
Cynk	0,033
Tytan	0,033
Kadm	0,0011

II.4. Emisja hałasu do środowiska

II.4.1. Równoważny poziom dźwięku "A" przenikającego do środowiska

Równoważny poziom dźwięku „A” przenikającego do środowiska nie przekroczy na terenie podlegającym ochronie akustycznej:

- w porze dziennej – $L_{Aeq D} = 50$ dB (godz. 6⁰⁰ - 22⁰⁰)
- w porze nocnej – $L_{Aeq N} = 40$ dB (godz. 22⁰⁰ - 6⁰⁰)

II.4.2. Parametry akustyczne źródeł hałasu

II.4.2.1. Źródła hałasu pracujące w otwartej przestrzeni

Lp.	Źródło hałasu	Poziom mocy akustycznej [dB(A)]	Czas pracy źródła hałasu [h]		Równoważny poziom mocy akustycznej [dB(A)]	
			Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
Instalacja Odzysku MRP						
1	Kosz zasypowy wraz z kratą wibracyjną	100,0	16:00	0:00	100,0	-
2	Bębnowy separator magnetyczny	80,0	16:00	0:00	80,0	-
3	Obudowane przenośniki taśmowe (13 sztuk)	75,0	16:00	0:00	75,0	-
4	Przesiewacz dwupokładowy	100,0	16:00	0:00	100,0	-
5	Przesiewacz trzypokładowy	100,0	16:00	0:00	100,0	-
6	Kruszarka szczękowa kruszyw	110,0	16:00	0:00	110,0	-
7	Podajniki wibracyjne (3 sztuki)	93,0	16:00	0:00	93,0	-
8	Żurawie samojezdne (2 sztuki)	102,1	14:00	0:00	101,5	-
9	Wentylatory odprowadzające gazy do komina (2 sztuki)	100,0	16:00	0:00	100,0	-
10	Kominy stalowe h=12 m d=1,2 m (2 sztuki)	80,0	16:00	0:00	80,0	-
Kafar						
11	Stanowisko rozbijania skrzepów	115,9	5:30	0:00	114,3	-
12	Dźwig elektryczny	105,0	5:30	0:00	103,4	-
Maszyny do obsługi instalacji						
13	Żużłowóz (3 sztuki)	113,0	5:00	2:20	111,0	107,6
14	Ładowarka kołowa CAT988 -	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2

	załadunek żużla na wozidła (4 sztuki)					
15	Wozidło technologiczne CAT730 - dowóz żużla do MRP lub stanowisko kafara (4 sztuki)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2
16	Ładowarka kołowa CAT980-załadunek kruszywa (4 sztuki w porze dziennej i 2 sztuki w porze nocnej)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2
17	Wozidło technologiczne CAT730 - odwóz złomu (1 sztuka)	109,0	12:00	5:20	107,8	107,2

II.4.2.2. Kubaturowe źródła hałasu

Lp.	Nazwa źródła hałasu	Poziom dźwięku „A” 1 m od ściany [dB (A)]	Izolacyjność akustyczna ścian i dachu [dB]	Czas pracy źródła hałasu [h]		Równoważny poziom dźwięku „A” 1 m od ściany [dB (A)]	
				Pora dzienna	Pora nocna	Pora dzienna	Pora nocna
Instalacja do przetwarzania żużli							
1.	Hala Dołów Żużlowych	80,0	ściana –20,0	16:00	8:00	80,0	80,0
			dach – 16,0				
Obiekty powiązane							
2.	Budynek Warsztatu	90,0	ściana –28,0	16:00	0:00	90,0	-
			dach –24,0				

II.4.3. Metody ochrony przed hałasem.

II.4.3.1. Na terenie zakładu w celu ograniczenia emisji hałasu do środowiska będą stosowane następujące rozwiązania:

- eliminowanie zbędnej pracy urządzeń (np. na biegu jałowym);
- eksploataowanie poszczególnych maszyn/urządzeń zgodnie z ich przeznaczeniem i stosowanymi instrukcjami technologicznymi;
- utrzymywanie w dobrym stanie maszyn i urządzeń (przeprowadzanie przeglądów serwisowych i konserwacyjnych zgodnie z wymaganiami producenta).

II.4.3.2. Przejazdy samochodów ciężarowych i pociągów odbywał się będzie tylko w porze dziennej tj. w godz. 6.00-22.00.

III. Warunki pracy / eksploatacji instalacji w warunkach odbiegających od normalnych

Warunki pracy instalacji odbiegające od normalnych to:

- zatrzymanie procesu produkcyjnego,
- rozruch instalacji,
- sytuacje awaryjne.

1) Zatrzymanie procesu produkcyjnego

Zatrzymanie instalacji przetwarzania odpadów powoduje wstrzymanie podawania odpadów do zasobnika rozładowniczego. Pozostałe urządzenia instalacji będą nadal eksploatowane, aby możliwe było przetworzenie ostatniej załadowanej partii odpadów. Okres zatrzymania instalacji trwa około 0,5h. Wielkość emisji zanieczyszczeń podczas zatrzymania procesu produkcyjnego nie przekroczy wielkości emisji przy pracy w warunkach normalnych, określonych w pozwoleniu.

2) Rozruch instalacji

Rozruch instalacji do odzysku odpadów żelazonośnych to okres, w którym następuje stopniowe podawanie odpadów do zbiornika rozładowniczego sortowni wstępnej i rozpoczęcie procesu technologicznego. Równocześnie z włączeniem instalacji włączane są odciągi miejscowe i

urządzenia ochrony powietrza. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza podczas rozruchu nie przekroczy wielkości emisji przy pracy w warunkach normalnych, określonej w pozwoleniu.

3) Sytuacje awaryjne

Urządzenia służące do odzysku żelaza i produkcji kruszyw mogą ulec awarii. Wystąpienie awarii spowoduje natychmiastowe wyłączenie urządzeń instalacji do momentu usunięcia awarii i nie będzie powodować wzrostu emisji zanieczyszczeń do powietrza.

W związku z powyższym nie ustala się warunków wprowadzania energii lub substancji w okresach rozruchu, wyłączenia i awarii instalacji.

IV. Monitoring emisji substancji i energii do środowiska oraz monitoring procesów technologicznych.

IV.1. Monitoring gospodarki wodno ściekowej.

IV.1.1. Monitoring poboru wody.

Nie ustala się monitoringu poboru wody w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż jest dostarczana od operatora zewnętrznego.

IV.1.2. Monitoring emisji ścieków.

Nie ustala się monitoringu emisji ścieków w pozwoleniu zintegrowanym, gdyż są odprowadzane do kanalizacji operatora zewnętrznego.

IV.2. Monitoring emisji substancji do powietrza.

1. Zobowiązuje się spółkę TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej do wykonywania okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z częstotliwością dwa razy w roku ze źródeł emisji zorganizowanej w instalacji przetwarzania żużla hutniczego w zakresie:

- Odpylnia nr 1 (emitor E1):
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zwieszony PM2,5,
 - żelazo, mangan, ołów, cynk, chrom, tytan, kadm.
- Odpylnia nr 2 (emitor E2):
 - pył ogółem, pył zawieszony PM10, pył zwieszony PM2,5,
 - żelazo, mangan, ołów, cynk, chrom, tytan, kadm.

Monitoring będzie prowadzony zgodnie z odpowiednimi normami EN lub ISO. Jeśli normy EN lub ISO nie będą dostępne pomiary będą prowadzone w oparciu o normy krajowe lub inne normy międzynarodowe, aby zapewnić dostarczenie danych o równoważnej jakości naukowej.

2. Króćce pomiarowe winny być usytuowane w miejscach umożliwiających wykonywanie kontrolnych / okresowych pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza z instalacji - zgodnie z zasadami określonymi normą PN-Z-04030-07/94 – „Ochrona czystości powietrza. Badanie zawartości pyłu. Pomiar stężenia i strumienia masy pyłu w gazach odlotowych metodą grawimetryczną”.

IV.3. Monitoring hałasu.

Nakłada się na prowadzącego instalację obowiązek prowadzenia pomiarów hałasu w sąsiedztwie terenów podlegających ochronie z częstotliwością jeden raz na dwa lata, zgodnie z obowiązującą metodyką pomiarową.

Ustala się następujące referencyjne punkty pomiarowe:

Lp.	Oznaczenie punktu pomiarowego	Współrzędne geograficzne		Adres, lokalizacja
		szerokość	długość	
1.	L1	50°20'21"	19°18'27"	ul. Koksownicza/ul. Kazdębie

2.	L2	50°19'30"	19°18'00"	ul. Świerczyna
----	----	-----------	-----------	----------------

IV.4. Monitoring w zakresie gospodarki odpadami

Wszystkie odpady wjeżdżające na teren zakładu będą rejestrowane.

TMS International Poland sp. z o.o. prowadzi bazę danych, w której rejestrowany będzie każdy rodzaj i ilość odpadów przyjmowanych do przetwarzania. System ilościowej i jakościowej ewidencji odpadów prowadzony będzie zgodnie z obowiązującym katalogiem odpadów, w tym z listą odpadów niebezpiecznych.

Prowadzona będzie ewidencja ilościowa i jakościowa wszystkich przetwarzanych i wytwarzanych odpadów zgodnie z przepisami ustawy *o odpadach*, z zastosowaniem:

- karty przekazania odpadu,
- karty ewidencji odpadu, prowadzonej dla każdego rodzaju odpadu odrębnie.

Prowadzona ewidencja będzie obejmować miejsce przeznaczenia odpadów.

Dokumenty ewidencji odpadów sporządzane będą za pośrednictwem indywidualnego konta w Bazie danych o produktach i opakowaniach oraz o gospodarce odpadami.

Prowadzony będzie wizyjny system kontroli miejsc magazynowania odpadów (z wyjątkiem żużli) zgodnie z przepisami ustawy *o odpadach* i przepisów wykonawczych do ustawy.

IV.5. Zakres monitoringu procesów technologicznych

- Należy prowadzić ewidencję:
 - ilości przyjmowanych do przetwarzania żużli hutniczych, z uwzględnieniem daty ich przyjęcia
 - ilości wytwarzanych kruszyw żelazo nośnych, z uwzględnieniem poszczególnych frakcji
 - ilości wytwarzanych kruszyw mineralnych, z uwzględnieniem poszczególnych frakcji
 - zużycia paliw wykorzystywanych dla potrzeb instalacji
- Należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń do mechanicznego sortowania i kruszenia żużli.
- Należy prowadzić ewidencję czasu pracy urządzeń odpylających
- Należy prowadzić, dwa razy w roku, badania laboratoryjne składu chemicznego przetwarzanych żużli.
- Należy prowadzić bieżącą kwalifikację produktów, zgodnie obowiązującymi przepisami i procedurami:
 - dla kruszyw żelazo nośnych (m.in. wg IC-038: *Instrukcja Czynnościowa – Pobieranie, przygotowanie oraz badanie próbek złomu*)
 - w odniesieniu do kruszyw mineralnych – bieżące sprawdzanie poszczególnych partii kruszyw mineralnych (w zakresie spełniania wymagań odpowiednich PN ew. norm branżowych np.: PN-EN 13043 – *Kruszywa do mieszanek bitumicznych i powierzchniowych utrwaleń stosowanych na drogach, lotniskach i innych powierzchniach przeznaczonych do ruchu* i PN-EN 13242 – *Kruszywa do niezwiązanych i związanych hydraulicznie materiałów stosowanych w obiektach budowlanych i budownictwie drogowym*) – przed skierowaniem ich na teren przy ul. Koksowniczej 8 w Dąbrowie Górniczej.
- Należy prowadzić bieżącą kontrolę prawidłowości stosowania obowiązujących w TMS International Poland Sp. z o.o. procedur i instrukcji dotyczących właściwego załadunku i rozładunku materiału oraz postępowania w przypadku nadmiernej emisji.
- Należy prowadzić regularne przeglądy urządzeń i maszyn, wykonywać na bieżąco wszelkie naprawy oraz przestrzegać procedur określonych w instrukcjach obsługi, dokumentacjach techniczno - ruchowych urządzeń.
- Monitoring parametrów technicznych instalacji prowadzony będzie w ramach kontroli i nadzoru procesu technologicznego, przy wykorzystaniu urządzeń pomiarowych zainstalowanych w poszczególnych urządzeniach instalacji. Zakres tego monitoringu obejmuje kontrolę:

- ilości odbieranych żużli hutniczych,
- temperatury odpadów w dołach żużlowych,
- ilości wysegregowania koncentratów żelazo nośnych o frakcji 0-20 i 20-80,
- ilości wysegregowanych kruszyw żelazo nośnych,
- ilości wysegregowanych kruszyw mineralnych,
- czasu pracy instalacji odzysku substancji żelazo nośnych i zainstalowanych urządzeń odpylających,
- zużycie energii elektrycznej,
- zużycie oleju napędowego.

IV.6. Zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu

Wyniki pomiarów emisji zanieczyszczeń do powietrza, pomiarów hałasu, oraz ewidencje odpadów, należy przechowywać przez okres 5 lat od końca roku, w którym je wykonano oraz przekazywać właściwemu organowi ochrony środowiska, wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska w terminach i układzie prezentacyjnym określonym w przepisach szczególnych.

V. Sposób ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko.

VI. 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.

1. Stosować środki mające na celu zapobieganie i ograniczanie wycieków, w postaci:
 - szczelnej, utwardzonej nawierzchni Hali Dołów Żużlowych, w której magazynowane są odpady; Hala posiada wewnętrzną kanalizację ujmującą potencjalne odcieki, odprowadzane następnie do kanalizacji ArcelorMittal Poland S.A.
 - szczelnych, betonowych nawierzchni placów magazynowych oraz dróg dojazdowych, które objęte są kanalizacją zbierającą wody opadowe i roztopowe odprowadzane do operatora zewnętrznego Arcelor Mittal Poland S.A.
 - utrzymywanie w dobrym stanie technicznym rowów wokół Hali Dołów Żużlowych, przejmujących ewentualne odcieki, odprowadzane następnie do kanalizacji ArcelorMittal Poland S.A.
 - szczelnego podłoża, na którym usytuowana jest Instalacja Odzysku metali a wody opadowe odprowadzać do urządzeń kanalizacyjnych operatora zewnętrznego ArcelorMittal Poland S.A.
2. Zapewnić bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi poprzez:
 - stosowanie szczelnych zbiorników o odpowiedniej konstrukcji,
 - odpowiednio przystosowane miejsca rozładunku substancji,
 - ściśle określone zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi
 - szkolenia pracowników w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy, potencjalnych zagrożeń oraz postępowania z substancjami niebezpiecznymi.
3. Stosować dwupłaszczowe zbiorniki magazynowe na olej napędowy. Przestrzeń pomiędzy płaszczem wewnętrznym, a zewnętrznym musi zapewnić przejście całej zawartości zbiornika wewnętrznego, podczas jego ewentualnego rozszczelnienia.
4. Dystrybutory zbiorników magazynowych na olej napędowy lokalizować należy na utwardzonej i szczelnej nawierzchni, w pobliżu zabezpieczyć zapas sorbentów.
5. W celu wyeliminowania wycieków substancji podczas ich rozładunku, rozładunek cystern prowadzić należy tylko w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię. Do rozładunku stosować specjalistyczne, szczelne instalacje dostosowane do rodzaju danej substancji. Całość procesu przeładunku należy kontrolować. W pobliżu stref przeładunku zabezpieczyć sorbenty.

6. Stosowanie czytelnych i zrozumiałych instrukcji operacyjnych funkcjonowania instalacji (technologicznych, węzłowych, czynnościowych – awaryjnych, systemowych i in.) oraz wewnętrznych procedur. Nadzór obsługi instalacji zgodnie z obowiązującymi procedurami.
7. Utrzymywanie eksploatowanych instalacji i urządzeń we właściwym stanie technicznym – prowadzenie ich systematycznej kontroli.
8. Obsługa instalacji przez personel o odpowiednich kwalifikacjach i przypisanych kompetencjach i obowiązkach, okresowo szkolony, posiadający wymagane uprawnienia do wykonywania prac, zgodnie z obowiązującymi instrukcjami czynnościowymi / technologicznymi.
9. Stosowanie urządzeń linii produkcyjnej wykonanych z odpowiednich materiałów gwarantujących ich długą żywotność i bezpieczeństwo prowadzenia procesu.
10. Ograniczanie ilości magazynowanych substancji, w szczególności niebezpiecznych, celem zmniejszenia zagrożenia wynikającego z ich gromadzenia.
11. Wytworzone odpady niebezpieczne magazynować w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach, beczkach, zbiornikach, kontenerach, workach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, w miejscach zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych i posiadających utwardzoną, szczelną powierzchnię, niedostępnych dla osób postronnych, wyposażonych w urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków.
12. Prowadzić systematyczny nadzór i kontrolę magazynu odpadów niebezpiecznych m.in. w zakresie wystąpienia wycieku odpadów ciekłych oraz ilości sorbentów
13. Wykorzystywane w zakładzie preparaty zawierające substancje stwarzające ryzyko należy przechowywać w oryginalnych opakowaniach producenta na paletowannach wychwytyjących ewentualne wycieki, umieszczonych w zabezpieczonych pomieszczeniach magazynowych wyposażonych w odpowiedni materiał absorpcyjny.
14. Należy prowadzić systematyczny nadzór i kontrolę miejsc magazynowania preparatów zawierających substancje stwarzające ryzyko oraz odpadów niebezpiecznych m.in. w zakresie wystąpienia wycieków oraz ilości sorbentów.
15. Wody opadowe i roztopowe z terenu zakładu (z powierzchni utwardzonych i uszczelnionych warstwą kruszywa budowlanego, wytworzonego z przerabianego żużla) należy odprowadzać do zewnętrznych urządzeń kanalizacyjnych.

VII. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

VII.1. Sposoby zapobiegania występowania i ograniczenia skutków awarii w Zakładzie:

1. Wykonywanie systematycznych przeglądów instalacji, urządzeń oraz maszyn, podejmowanie natychmiastowych działań naprawczych w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania
2. Wyposażenie zakładu w sieć zabezpieczeń ppoż. oraz przestrzeganie zasad ochrony przeciwpożarowej.
3. Ograniczenie do niezbędnego minimum stosowania i magazynowania substancji stwarzających ryzyko, w tym toksycznych i łatwopalnych
4. Magazynowanie wszystkich odpadów niebezpiecznych w sposób oraz w miejscach dostosowanych do ich stanu skupienia, właściwości, a także potencjalnego zagrożenia dla środowiska.
5. Stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, pozwalających przedłużyć żywotność układów technologicznych i ograniczyć ryzyko wystąpienia usterek.
6. Dotrzymywanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, celem ograniczenia do minimum ryzyka wystąpienia usterek
7. Ograniczenie dostępu osób postronnych do instalacji IPPC oraz innych urządzeń funkcjonujących na terenie Zakładu

8. Podnoszenie świadomości pracowników, m.in. poprzez prowadzenie ciągłych szkoleń w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy, a także potencjalnych zagrożeń
9. Prowadzenie rejestracji awarii urządzeń oraz emisji powstających w wyniku awarii i rodzaju samych awarii.

VII.2. Wymóg informowania o wystąpieniu awarii w Zakładzie:

W razie wystąpienia poważnej awarii, prowadzącej do powstania zagrożenia życia lub zdrowia ludzi lub środowiska należy powiadomić *Państwową Straż Pożarną* oraz *Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska*.

VIII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

1. Energia elektryczna wykorzystywana będzie na cele technologiczne tj. do zasilania urządzeń technologicznych instalacji do uspokojenia i chłodzenia żużli, instalacji odzysku metali, instalacji powiązanych oraz do oświetlania obiektów zakładu.
2. Instalacja charakteryzuje się średnim zużyciem energii elektrycznej. Największy udział w zużyciu energii mają przesiewacze, których zadaniem jest rozdział żużli na odpowiednie frakcje i urządzenia związane z oczyszczaniem gazów.
3. Rozliczanie zużytej energii elektrycznej odbywać się będzie na podstawie wskazań liczników. Zużycie energii elektrycznej będzie na bieżąco rejestrowane oraz analizowane pod kątem możliwości ograniczenia energochłonności poszczególnych procesów.
4. W celu oceny efektywności energetycznej prowadzony będzie monitoring zużycia energii elektrycznej w każdej instalacji oddzielnie.
5. W celu poprawy efektywności prowadzona będzie regularna i skuteczna konserwacja urządzeń, monitorowany będzie stan techniczny urządzeń, niezwłocznie usuwane będą wszelkie usterki powodujące nieprawidłową i zakłóconą pracę.
6. Przy doborze urządzeń elektrycznych będzie uwzględniana efektywność energetyczna.
7. Zakład będzie na bieżąco monitorować i rejestrować wielkość zużycia energii. Zestawienia pokazujące wielkość zużycia energii będą systematycznie analizowane pod kątem obszarów, w których możliwe jest obniżenie energochłonności procesów. Operatorzy instalacji będą szkoleni pod kątem efektywnego zarządzania energią.

IX. Sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości:

1. Odpowiednie stosowanie wymagań określonych w konkluzjach dotyczących najlepszych dostępnych technik (BAT) dla: produkcji żelaza i stali, przetwarzania odpadów oraz w dokumencie referencyjnym dotyczącym najlepszych dostępnych technik (BREF) dla emisji z magazynowania.
1. Wdrożenie i utrzymywanie Systemu Zarządzania Środowiskowego wg ISO 14001:2015 i Systemu Zarządzania Jakością wg ISO 9001: 2015
2. Utrzymywanie określonej w Spółce polityki środowiskowej, uwzględniającej podstawowe aspekty funkcjonowania instalacji i uwarunkowania zewnętrzne (np. przepisy prawne, plany inwestycyjne), obejmującej ciągłe doskonalenie zarówno na poziomie technicznym i technologicznym jak również w zakresie oddziaływania instalacji na środowisko. Prowadzenie nadzoru nad realizacją przyjętej polityki ochrony środowiska przez kierownictwo.
3. Zawracanie do Instalacji Odzysku wyrobów niespełniających wymogów dla produktu gotowego.
4. Zapobieganie nieorganizowanym emisjom pyłu poprzez:
 - a. maksymalnie możliwe skrócenie czasu magazynowania przetwarzanych odpadów przy Instalacji Odzysku surowców żelazo nośnych i kruszyw mineralnych
 - b. chłodzenie i uspokajanie gorących żużli wewnątrz Hali Dołów Żużlowych w obecności wody (zraszanie żużla przy pomocy dysz zainstalowanych wewnątrz każdego dołu), nad dołami żużłowymi hali zawieszane są żaluzje zatrzymujące drobne frakcje pyłów,
 - c. monitorowanie wilgotności przetwarzanego żużla, utrzymywanie żużla w stanie nawilżonym na potrzeby obsługi i obróbki żużla

- d. przetwarzanie w Instalacji Odzysku odpadów i kruszyw wilgotnych (zraszanie wodą przemysłową)
 - e. obudowanie urządzeń Instalacji Odzysku (lejów samowyładowczych, separatorów magnetycznych, przenośników, wag, węzłów przesypowych, przesiewaczy / sit vibracyjnych / przesiewaczy, kruszarek, i pozostałych urządzeń służących do odzysku) celem ujmowania gazów / pyłów i oczyszczania ich w filtrach tkaninowych
 - f. przestrzeganie procedur w celu uniknięcia zbędnej obsługi materiałów i nieosłoniętych zrzutów z dużej wysokości
 - g. stosowanie zraszaczy wodnych wokół miejsc magazynowania przetwarzanych surowców, miejsca magazynowania wyposażone są w urządzenia do zraszania
 - h. obróbce mechanicznej poddawane będzie kruszywo nawilżone wodą przemysłową,
 - i. magazynowanie powstających produktów żelazo nośnych na utwardzonym podłożu z kruszywa w boksach obok instalacji odzysku, posiadających ściany betonowe, a następnie wywożenie ich do ArcelorMittal Poland S.A.; nadwyżka kruszywa żelazo nośnego magazynowana będzie w Magazynie Złomu na betonowych posadzkach w celu ograniczenia do minimum pylenia wywołanego ruchem pojazdów; kruszywo żelazo nośne gromadzone w boksach według wielkości ziaren i posiadanych zanieczyszczeń; w sytuacji konieczności dłuższego niż 3 miesiące okresu magazynowania kruszywo będzie przykrywane plandekami
 - j. okresowe zamiatanie / czyszczenie dróg wokół instalacji Stalowni Konwertorowej i Instalacji Odzysku metali; zraszanie wodą dróg w obrębie Stalowni Konwertorowej, Hali Dołów Żużłowych, Kafaru i Instalacji Odzysku (przetwarzania żużła hutniczego)
 - k. załadunek i transport kruszywa żelazo nośnego i kruszywa mineralnego w stanie wilgotnym
 - l. wykorzystywanie sprzętu do czyszczenia kół, aby zapobiec przenoszeniu błota i pyłu na inne drogi publiczne,
 - m. zraszanie pyłących dróg wodą, np. w trakcie obsługi żużła,
 - n. prowadzenie załadunku pojazdów w sposób uniemożliwiający rozsypywanie się ładunku wzdłuż drogi, którą porusza się pojazd
 - o. stosowanie technik wynikających z dobrej praktyki w odniesieniu do przenoszenia płynnego żużła i obsługi szlaku,
 - p. rozbijanie / łamanie dużych frakcji żużła / brył metalu / skrzepów w izolowanym wykopie / zagłębieniu terenu (około 3 – 5 m pod poziomem terenu), posiadającym dodatkowo ściany z blachy na wysokość 4m; boki Stanowiska Rozbijania Skrzepów - Kafaru zostały wykonane w postaci ścian obudowanych z blach; do tego zostały rozwieszone taśmy gumowe po obu stronach dźwigu; zagłębienie miejsca rozbijania jak i wykonanie ścian jest rozwiązaniem mocno ograniczającym wpływ wiatru i unos zanieczyszczeń pyłowych
 - q. przywóz materiału do rozbijania w Kafarze - w głównej mierze ładówkami, które zjeżdżają na miejsce rozbijania 3-5 m poniżej poziomu terenu (-0,3 m ÷ -0,5 m) oraz wyładunek z łyżki ładowarki, tj. z wysokości zrzutu mniejszej niż 0,5 m
 - r. na Kafar kieruje się duże frakcje żużła (skrzepy) o rozmiarach > 0,250 (0,300) m do nawet 3 m; przy rozbiciu skrzepu kulą następuje niewielka emisja pyłu na skutek rozłamania rozbijanego kawałka (skrzepu), z przekroju wzdłuż którego on pęknie.
5. Realizowanie procedur właściwego nadzoru nad stanem technicznym eksploatowanych urządzeń, zapewnienie regularnej i skutecznej konserwacji urządzeń i maszyn w celu ograniczenia zużycia energii, paliw, ilości powstających odpadów i emisji hałasu.
 6. Zapewnienie regularnej i skutecznej konserwacji urządzeń ochrony środowiska.

X. 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

1. Roczne sprawozdanie o wytwarzanych odpadach i o gospodarowaniu odpadami należy przedkładać: organowi właściwemu do wydania pozwolenia, Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w terminie do dnia 15 marca za poprzedni rok

kalendarzowy.

2. Wykaz zawierający zbiorcze zestawienie informacji o zakresie korzystania ze środowiska należy przedkładać: organowi właściwemu do wydania pozwolenia, Śląskiemu Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska, w terminie do dnia 31 marca za poprzedni rok kalendarzowy.
3. O naruszeniu warunków niniejszego pozwolenia zintegrowanego należy niezwłocznie poinformować organ właściwy do wydania pozwolenia oraz Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska w Katowicach.

XI. Zobowiązuje się TMS International Poland Sp. z o.o. do:

Przedłożenia organowi właściwemu do wydania pozwolenia szczegółowej informacji (raportu) z realizacji ustaleń niniejszej decyzji:

- po 5 latach od uprawomocnienia się niniejszej decyzji,
- albo wcześniej w przypadku zmiany przepisów prawnych lub zmian w BAT.

XII. Postępowanie po zakończeniu działalności

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji.

XIII. Termin ważności pozwolenia

Pozwolenie wydaje się na czas nieoznaczony.

Ustala się termin obowiązywania dopuszczalnej emisji ustalonej w niniejszym pozwoleniu od dnia **01.06.2021 r.**

U z a s a d n i e

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o. ul. Koksownicza 8, 42-523 Dąbrowa Górnicza, wystąpiła do tut. Organu z wnioskiem z dnia 16.01.2019 r. o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej na terenie ArcelorMittal Poland S.A Oddział w Dąbrowie Górniczej, przy Al. J. Piłsudskiego 92, 41-308 Dąbrowa Górnicza, obejmującym działki nr: 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189, arkusz mapy: 123, dz. nr 173 arkusz mapy: 125, dz. nr 220/2 arkusz mapy: 126 obręb Dąbrowa Górnicza.

Do wniosku załączono opracowanie p.n.: „*Wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej*”, wykonany przez Przedsiębiorstwo Ocen i Inżynierii Środowiska SOZOPROJEKT Sp. z o.o. z Katowic.

Do wniosku załączono również dowód uiszczenia opłaty rejestracyjnej, zgodnie z art. 208 ust. 6 pkt. 1 *Ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 r. Prawo ochrony środowiska* (t.j. Dz. U. z 2020 r. poz 1219 ze zm.), dalej *Ustawa POŚ*.

Organ ochrony środowiska wezwał prowadzącego instalację do uzupełnienia wniosku oraz przedstawienia wyjaśnień - pismami znak WOŚ.6223.1.2019.AW z dnia: 28.06.2019r., 15.10.2019r., 26.03.2020r., 11.05.2020r., 13.07.2020r., 06.11.2020 r., 04.03.2021r.

Wniosek uzupełniono i wyjaśnienia przedstawiono pismami z dnia 26.09.2019r. (TMS/AS/182/2019), 18.12.2019r. (TMS/AS/242/2019), którym Strona wystąpiła z wnioskiem o wszczęcie postępowania kompensacyjnego w trybie art. 225 ustawy *Prawo ochrony środowiska* (załącznik w tej sprawie pismo z dnia 17.09.2019r.), 30.04.2020r. (TMS/AS/99/2020), 29.05.2020r. (TMS/AS/117/2020), 24.07.2020r. (TMS/AS/154/2020), 25.11.2020r. (TMS/MZ/231/2020 - uzupełnionym e-mailem z dnia 01.12.2020r.), 15.03.2021r. (TMS/OB/42/2021), 07.04.2021r. (TMS/OB/56/2021).

W toku prowadzonego postępowania Spółka przedłożyła tut. Organowi aneks do wniosku w zakresie emisji do powietrza – przy piśmie z dnia 05.11.2020r. (TMS/AS/221/202).

Po dokonanych uzupełnieniach wniosków TMS International Poland Sp. z o.o. o wydanie pozwolenia zintegrowanego spełnia wymagania formalne określone w art. 208 *Ustawy POŚ*.

Do dokumentacji wnioskowej Spółka dołączyła m.in.:

- odpis z Krajowego Rejestru Sądowego stan na dzień 05.12.2018r. – nr KRS 0000442197 (wydruk z Centralnej Informacji Krajowego Rejestru Sądowego)
- pełnomocnictwo ogólne z dnia 28 kwietnia 2016r. udzielone przez Członka Zarządu spółki TMS International Poland Sp. z o.o. panu Przemysławowi Korczakowi do reprezentowania Spółki
- umowę dzierżawy z 2015 r. Nr CRU/PH/DZ/.../2015 zawartą pomiędzy ArcelorMittal Poland S.A. a Tube City IMS Poland Sp. z o.o.
- wypis i wyrys z rejestru gruntów wg stanu na dzień 06.08.2018 r.

W myśl art. 181 *Ustawy POŚ*, organ ochrony środowiska może udzielić m.in. pozwolenia zintegrowanego.

Zgodnie z art. 201 ust. 1 *Ustawy POŚ* pozwolenia zintegrowanego wymaga prowadzenie instalacji, której funkcjonowanie, ze względu na rodzaj i skalę prowadzonej w niej działalności, może powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości, z wyłączeniem instalacji lub ich części stosowanych wyłącznie do badania, rozwoju lub testowania nowych produktów lub procesów technologicznych. Instalacje te określa *Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 27.08.2014r. w sprawie rodzajów instalacji mogących powodować znaczne zanieczyszczenie poszczególnych elementów przyrodniczych albo środowiska jako całości* (Dz. U. z 2014r. poz. 1169).

Wnioskowana instalacja (przetwarzania żużla hutniczego) została wymieniona w pkt. 5 ppkt. 3b załącznika do w/w *Rozporządzenia Ministra Środowiska* jako: „instalacje w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne, z wyłączeniem działań realizowanych podczas oczyszczania ścieków komunalnych, do odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów”, a zatem objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego.

W myśl § 3 ust. 1 pkt. 80 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (t.j. Dz. U. z 2016r., poz. 71), w związku z § 4 *Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 10.09.2019 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko* (Dz. U. z 2019r., poz. 1839), przedmiotowe przedsięwzięcie zalicza się do mogących potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko: „instalacje związane z odzyskiem lub unieszkodliwianiem odpadów, inne niż wymienione w § 2 ust. 1 pkt 41-47, z wyłączeniem instalacji do wytwarzania biogazu rolniczego w rozumieniu przepisów ustawy z dnia 10 kwietnia 1997 r. - Prawo energetyczne o zainstalowanej mocy elektrycznej nie większej niż 0,5 MW lub wytwarzających ekwiwalentną ilość biogazu rolniczego wykorzystywanego do innych celów niż produkcja energii elektrycznej, a także miejsca retencji powierzchniowej odpadów oraz rekultywacja składowisk odpadów”.

Zgodnie z art. 378 ust. 1 *Ustawy POŚ* organem właściwym do wydania pozwolenia zintegrowanego dla przedmiotowej instalacji mogącej potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko jest Prezydent Miasta Dąbrowy Górniczej.

W myśl art. 185 *Ustawy POŚ*:

- Stronami postępowania o wydanie pozwolenia są prowadzący instalację oraz, jeżeli w związku z eksploatacją instalacji utworzono obszar ograniczonego użytkowania, władający powierzchnią ziemi na tym obszarze.
- Stronami postępowania o wydanie pozwolenia zintegrowanego obejmującego korzystanie z wód obejmujące pobór wód lub wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi są odpowiednio podmioty, o których mowa w art. 212 ust. 1 ustawy z dnia 20 lipca 2017 r. - *Prawo wodne*.

- W postępowaniu o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowo zbudowanej instalacji, o wydanie pozwolenia zintegrowanego z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2 lub w postępowaniu dotyczącym jego zmiany polegającej na udzieleniu takiego odstępstwa oraz w postępowaniu o wydanie decyzji o wydaniu lub zmianie pozwolenia zintegrowanego dotyczącej istotnej zmiany instalacji stosuje się przepisy art. 44 ustawy z dnia 3 października 2008 r. *o udostępnianiu informacji o środowisku i jego ochronie, udziale społeczeństwa w ochronie środowiska oraz o ocenach oddziaływania na środowisko (OOŚ)*.

W związku z powyższym, uwzględniając zakres wniosku o udzielenie pozwolenia zintegrowanego, oraz fakt, że:

- w związku z eksploatacją instalacji nie utworzono obszaru ograniczonego użytkowania,
- wniosek nie obejmuje korzystania z wód obejmującego pobór wód lub wprowadzania ścieków do wód lub do ziemi,
- wniosek dotyczy nowo zbudowanej instalacji, ale żadna z organizacji ekologicznych nie zgłosiła chęci uczestniczenia,

za strony w przedmiotowym postępowaniu administracyjnym uznano podmiot prowadzący instalację.

W pozwoleniu zintegrowanym ustala się warunki emisji na zasadach określonych dla pozwoleń, o których mowa w art. 181 ust. 1 pkt 2 i 4 *Ustawy POŚ*, pozwolenia wodnoprawnego na pobór wód oraz pozwolenia wodnoprawnego na wprowadzanie ścieków do wód lub do ziemi, bez zalecania jakiegokolwiek techniki czy technologii. (art. 202 ust. 1 *Ustawy POŚ*).

W pozwoleniu zintegrowanym określa się warunki wytwarzania i sposoby postępowania z odpadami na zasadach określonych w przepisach *Ustawy z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach* (t.j. Dz. U. z 2020 r., poz. 797 ze zm.), dalej ustawy *o odpadach*, niezależnie od tego, czy dla instalacji wymagane byłoby uzyskanie pozwolenia na wytwarzanie odpadów. (art. 202 ust. 4 *Ustawy POŚ*).

Z obowiązku uzyskania odpowiednio zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów zwalnia się m.in. podmiot obowiązany do uzyskania pozwolenia zintegrowanego, o którym mowa w *Ustawie POŚ* (art. 45 ust. 1 pkt. 4 ustawy *o odpadach*).

We wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego określającego wymagania dla zbierania lub przetwarzania odpadów, wytwórca odpadów jest obowiązany uwzględnić wymagania przewidziane dla wniosku o wydanie zezwolenia na zbieranie odpadów lub wniosku o wydanie zezwolenia na przetwarzanie odpadów, w tym dołączyć wymagane załączniki (art. 45 ust. 5a ustawy *o odpadach*). Jeżeli pozwolenie zintegrowane obejmuje zbieranie odpadów lub ich przetwarzanie pozwolenie zintegrowane jest jednocześnie odpowiednio zezwoleniem na zbieranie odpadów lub zezwoleniem na przetwarzanie odpadów (art. 45 ust. 9 ustawy *o odpadach*).

Zgodnie z art. 204 ust. 1 *Ustawy POŚ*, instalacje objęte obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszej dostępnej techniki, a w szczególności nie mogą powodować przekroczenia granicznych wielkości emisji.

Przez graniczne wielkości emisyjne, rozumie się najwyższe z określonych w konkluzjach BAT wielkości emisji powiązane z najlepszymi dostępnymi technikami, uzyskiwane w normalnych warunkach eksploatacji z wykorzystaniem najlepszej dostępnej techniki lub kombinacji najlepszych dostępnych technik (art. 3 pkt. 4a *Ustawy POŚ*).

Przez konkluzje BAT rozumie się dokument sporządzony na podstawie dokumentu referencyjnego BAT, przyjmowany przez Komisję Europejską, w drodze decyzji, zgodnie z przepisami dotyczącymi emisji przemysłowych, formułujący wnioski dotyczące najlepszych dostępnych technik, ich opisu, informacji służącej ocenie ich przydatności, wielkości emisji powiązanych z najlepszymi dostępnymi technikami, powiązanego monitoringu, powiązanych poziomów zużycia oraz, w stosownych przypadkach, odpowiednich sposobów przeprowadzenia remediacji (art. 3 pkt. 8d *Ustawy POŚ*).

Z kolei przez najlepsze dostępne techniki, zgodnie z art. 3 pkt. 10 *Ustawy POŚ*, rozumie się najbardziej efektywny i zaawansowany poziom rozwoju technologii i metod prowadzenia danej działalności, który wskazuje możliwe wykorzystanie poszczególnych technik jako podstawy przy ustalaniu dopuszczalnych wielkości emisji i innych warunków pozwolenia mających na celu zapobieganie powstawaniu, a jeżeli nie jest to możliwe, ograniczenie emisji i oddziaływania na środowisko jako całość, z tym że:

- a) technika - oznacza zarówno stosowaną technologię, jak i sposób, w jaki dana instalacja jest projektowana, wykonywana, eksploatowana oraz likwidowana,
- b) dostępne techniki - oznaczają techniki o takim stopniu rozwoju, który umożliwia ich praktyczne zastosowanie w danej dziedzinie przemysłu, z uwzględnieniem warunków ekonomicznych i technicznych oraz rachunku kosztów i korzyści, a które to techniki prowadzący daną działalność może uzyskać,
- c) najlepsza technika - oznacza najbardziej efektywną technikę w osiąganiu wysokiego ogólnego poziomu ochrony środowiska jako całości;

Dla analizowanej branży przemysłowej określono konkluzje BAT – Decyzja Wykonawcza Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiająca konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali.

Dla przedmiotowej instalacji odzysku surowców żelazonośnych i produkcji kruszyw budowlanych we wniosku odniesiono się do wymagań ochrony środowiska zawartych w:

- ww. Decyzji wykonawczej KOMISJI z dnia 28.02.2012r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali (Dz. Urz. UE. L. 2012.70.63)
- Decyzji wykonawczej KOMISJI (UE) 2018/1147 z dnia 10.08.2018r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do przetwarzania odpadów zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych (Dz. Urz. UE. L. 2018.208.38)
- Dokumencie referencyjnym BAT dla emisji z magazynowania, lipiec 2006r. – w zakresie sposobu magazynowania surowców sypkich
- Rozporządzeniu RADY (UE) nr 33/2011 z dnia 31 marca 2011r. ustanawiającego kiedy pewne rodzaje złomu przestają być odpadami na mocy dyrektywy Parlamentu Europejskiego i Rady 2008/98/WE (Dz. Urz. UE. L. 2011.94.2) – w zakresie określenia, kiedy złom żelaza i stali przestaje być odpadem.

Organ ochrony środowiska dokonał szczegółowej analizy zapisów w/w Dokumentów oraz dokumentacji złożonej przez prowadzącego instalację.

W ramach powyższej analizy pismem znak WOŚ.6223.1.2019.AW z dnia 21.12.2020r. wystąpiono do Ministerstwa Klimatu i Środowiska z zapytaniem o (za)stosowanie konkluzji BAT w odniesieniu do kruszenia żużla wielkogabarytowego przez Kafar.

Ministerstwo Klimatu i Środowiska pismem znak: DIŚ-II.461.1.2021.MW z dnia 13.01.2021r. udzieliło odpowiedzi w przedmiotowej sprawie, informując jak poniżej:

Konkluzje IS obok samego wytwarzania żelaza i stali obejmują także, powiązane z tą działalnością, procesy związane z przetwarzaniem żużli. Odzwierciedla to np. BAT 11 pkt VII oraz BAT 79, gdzie mowa jest o ograniczaniu emisji niezorganizowanej pyłu m.in. z kruszenia żużla poprzez zastosowanie jednej lub kombinacji technik tam wskazanych.

W analizowanym przypadku zarówno BAT 11 jak i BAT 79 jako jedną z technik wymienianą ujmowanie i oczyszczanie powietrza z kruszenia żużla, co stanowi zdecydowanie najskuteczniejszą metodę ograniczania emisji zanieczyszczeń pyłowych z tego procesu.

Proces przetwarzania żużli obejmuje operacje takie jak np. transport, magazynowanie oraz kruszenie, które niekiedy poprzedzone jest łamaniem kawałków żużla zbyt dużych, aby podać je bezpośrednio do kruszarki.

Podczas opracowywania wymagań BAT skupiono się na trzech pierwszych operacjach, de facto pomijając łamanie żużla np. kafarem – prawdopodobnie jako działanie o stosunkowo niskim potencjale zagrożeń dla środowiska, z ograniczoną ilością możliwych do zastosowania technik. Konkluzje IS nie zakazują łamania żużla za pomocą kafara.

Przeprowadzona analiza zapisów konkluzji, dokumentów referencyjnych, dowodów zgromadzonych w sprawie, stanowiska Ministerstwa Klimatu i Środowiska, wykazała, że przedmiotowa instalacja spełnia odpowiednio wymagania obowiązujących konkluzji BAT, w tym Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28 lutego 2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali.

W myśl art. 218 *Ustawy POŚ*, organ administracji zapewnia możliwość udziału społeczeństwa, na zasadach i w trybie określonych w *ustawie OOS*, w postępowaniu, którego przedmiotem jest:

- 1) wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji;
- 2) wydanie decyzji dotyczącej istotnej zmiany instalacji;
- 3) wydanie pozwolenia z odstępstwem, o którym mowa w art. 204 ust. 2, lub jego zmiana polegająca na udzieleniu takiego odstępstwa;
- 4) wydanie decyzji o zmianie pozwolenia zintegrowanego wynikającej z analizy, o której mowa w art. 216 ust. 1 pkt 2.

Ponieważ przedmiotem postępowania administracyjnego jest wydanie pozwolenia zintegrowanego dla nowej instalacji, udział społeczeństwa zapewniono poprzez podanie do publicznej wiadomości (Obwieszczenia Prezydenta Miasta WOŚ.6223.1.2019.AW z dnia 14.10.2020r. oraz z dnia 10.02.2021r.) informacji o:

1. rozpatrywaniu wniosku spółki TMS International Poland Sp. z o.o. ul. Koksownicza 8, 42 – 523 Dąbrowa Górnicza o wydanie pozwolenia zintegrowanego dla Instalacji przetwarzania żużla hutniczego, zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy Al. J. Piłsudskiego 92
2. toczącym się postępowaniu;
3. przedmiocie decyzji, która ma być wydana w sprawie;
4. organie właściwym do wydania decyzji;
5. możliwościach zapoznania się z niezbędną dokumentacją sprawy oraz o miejscu, w którym jest ona wyłożona do wglądu;
6. możliwości składania uwag i wniosków;
7. sposobie i miejscu składania uwag i wniosków, wskazując jednocześnie 30-dniowy termin ich składania;
8. organie właściwym do rozpatrzenia uwag i wniosków;

Zawiadomienia j.w. zamieszczono na stronie internetowej i tablicy ogłoszeń Urzędu Miejskiego w Dąbrowie Górniczej. Ponadto zawiadomienia wywieszono w publicznie dostępnym miejscu, w pobliżu Instalacji, tj.:

- przystanek autobusowy Strzemieszyce Małe Koksownicza,
- przystanek autobusowy Strzemieszyce Małe Spółdzielnia,
- przystanek autobusowy Strzemieszyce Małe (ul. Główna).

W ustawowym terminie nie wpłynęły żadne uwagi ani wnioski.

Zgodnie z przepisami *Ustawy POŚ* w niniejszym pozwoleniu określono rodzaj prowadzonej działalności a także sposoby osiągnięcia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Instalacja do przetwarzania żużla hutniczego przetwarzać będzie żużle z procesów wytapiania (z procesu konwerterowego, COS i odsiarczania surówki), zakwalifikowane jako odpady o kodzie 10 02 01 (Żużle z procesów wytapiania (wielkopiecowe, stalownicze)) – w procesach odzysku:

- R4 recykling lub odzysk metali i związków metali,
- R5 recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Przetwarzanie odpadu polega na jego mechanicznej obróbce w celu odzysku złomu stalowego / żelaza (które zawracane są do procesu wytopu stali w ArcelorMittal Poland S.A.), oraz produkcji różnych frakcji kruszywa przeznaczonego dla hutnictwa i budownictwa.

W wyniku przetwarzania odpadów – w instalacji o zdolności przerobowej **1 200 000 Mg** żużla na rok - TMS International Poland Sp. z o.o. produkuje różne frakcje złomów / kruszyw żelazo nośnych (metalicznych) oraz kruszywo budowlane o zadanych frakcjach.

W punkcie I decyzji określono lokalizację instalacji, rodzaj działalności prowadzonej przez TMS International Poland Sp. z o.o., rodzaj i parametry instalacji oraz opisano proces technologiczny.

Zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 8 *Ustawy POŚ* w punkcie I.3. decyzji, o nazwie „Gospodarka wodno-ściekowa”, określono ilość wykorzystywanej wody pitnej i przemysłowej, dostarczanej dla potrzeb zakładu przez operatora zewnętrznego ArcelorMittal Poland S.A.

Woda pitna dostarczana jest dla potrzeb bytowych załogi a woda przemysłowa dla zraszania miejsc magazynowania żużli i powstających kruszyw mogących być źródłem emisji nieorganizowanej w niesprzyjających warunkach meteorologicznych.

Działalność prowadzona przez TMS International Poland Sp. z o.o. na terenie przy al. J. Piłsudskiego 92 nie jest źródłem powstawania ścieków przemysłowych. Woda wykorzystywana do zraszania gorącego żużla będzie w większości odparowywać, natomiast jej mniejsza część zostanie wchłonięta przez zraszany materiał.

Zgodnie z postanowieniem Śląskiego Wojewódzkiego Inspektora Ochrony Środowiska nr 40/2021/MWL z dnia 17 maja 2021 r., znak IN.IIIK.7060.23.2020.MWL, instalacja przetwarzania żużla spełnia wymagania określone w przepisach ochrony środowiska, mimo tego, że instalacja przetwarzania żużla oraz drogi bezpośrednio przebiegające wokół tej instalacji nie są ujęte w system kanalizacji.

Ścieki bytowe odprowadzane są kanalizacją sanitarną do urządzeń kanalizacyjnych ArcelorMittal Poland S.A., na podstawie stosownej umowy.

W punkcie II decyzji określono warunki eksploatacji instalacji, w tym wielkości dopuszczalnych emisji w warunkach normalnego funkcjonowania instalacji.

W punkcie II.2 decyzji wprowadzono uregulowania w zakresie gospodarki odpadami w oparciu o *Ustawę POŚ* oraz ustawę z dnia 14 grudnia 2012r. *o odpadach* (Dz. U. z 2020r. poz. 797 z późn. zm), dalej *ustawa o odpadach*. Stosownie do zapisów art. 188 ust.2 b *Ustawy POŚ* w punkcie II.2 pozwolenia określone zostały rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytworzenia, sposoby dalszego gospodarowania, wskazano miejsca i sposoby magazynowania poszczególnych rodzajów odpadów, jak również wskazano sposoby zapobiegania powstawaniu odpadów, ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko oraz warunki przeciwpożarowe wynikające z operatu przeciwpożarowego.

Klasyfikacji odpadów dokonano zgodnie z rozporządzeniem Ministra Klimatu z dnia 2 stycznia 2020 r. *w sprawie katalogu odpadów* (Dz. U. 2020.10).

W punkcie II.2.6 pozwolenia zgodnie z art. 43 ust. 2 *ustawy o odpadach* określono rodzaj i masę odpadów przewidywanych do przetworzenia, miejsce i dopuszczone metody przetwarzania, wskazano procesy przetwarzania, opisano proces technologiczny (wraz z podaniem rocznej mocy przerobowej instalacji), wskazano miejsca i sposób magazynowania odpadów.

Spółka TMS International Poland Sp. z o.o. w zakresie emisji do powietrza załączyła do wniosku m.in.:

- Informację Wojewódzkiego Inspektoratu Ochrony Środowiska w Katowicach z dnia 7 maja 2018 r. p.n.: *Aktualny stan jakości powietrza w województwie śląskim w 2017 roku*, w tym dla miasta Dąbrowa Górnicza,
- pismo Głównego Inspektoratu Ochrony Środowiska, Departamentu Monitoringu Środowiska Regionalnego Wydziału Monitoringu Środowiska w Katowicach z dnia 11.09.2019r. znak: DM/KT/063-1/281/19/MŚ dot. aktualnego stanu jakości powietrza m.in. dla miasta Dąbrowa Górnicza za 2018r.,
- zgodę na dokonanie odpowiedniej redukcji ilości pyłu z istniejącej instalacji TMS International Poland Sp. z o.o. zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Koksowniczej 8,
- rozliczenie redukcji ilości substancji dot. instalacji objętej postępowaniem kompensacyjnym.

Biorąc pod uwagę fakt przekroczenia na terenie Dąbrowy Górniczej standardu jakości powietrza w zakresie pyłu zawieszonego oraz zgodnie z art. 225 ÷ 229 *Ustawy POŚ* przeprowadzono postępowanie kompensacyjne. Zapewniona została łączna redukcja ilości wprowadzanego do powietrza pyłu z innych instalacji o co najmniej 30% większa niż ilość pyłu dopuszczanego do wprowadzania do powietrza z przedmiotowej instalacji. Redukcja została zapewniona z istniejącej instalacji TMS International Poland Sp. z o.o. zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Koksowniczej 8. Wnioskodawca we wniosku o wszczęcie postępowania kompensacyjnego udokumentował wymaganą redukcję ilości pyłu zawieszonego, zgodnie z art. 225 ust. 5 *Ustawy POŚ*.

Strona poinformowała, co następuje:

Wnioskowana roczna wielkość emisji pyłu z nowej instalacji przetwarzania żużla hutniczego wynosi:

- Pył zawieszony PM10 7,19 Mg/rok
- Pył zawieszony PM2,5 3,56 Mg/rok

Proponowana emisja pyłu zawieszonego z instalacji TMS International Poland Sp. z o.o. nie spowoduje zwiększenia zagrożenia dla zdrowia ludzi. Emisja ta będzie następować na terenie huty ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej (instalacja znajduje się w centralnej części huty).

W ramach wnioskowanego postępowania kompensacyjnego łączna redukcja ilości pyłu zawieszonego powinna być o co najmniej 30 % większa niż wnioskowana ilość pyłu przewidziana do wprowadzania do powietrza, czyli powinna wynosić co najmniej:

- Pył zawieszony PM10 $7,19 \times 130\% = 9,347$ Mg/rok
- Pył zawieszony PM2,5 $3,56 \times 130\% = 4,628$ Mg/rok

Postępowanie kompensacyjne zostanie przeprowadzone poprzez redukcję emisji pyłu zawieszonego z innej instalacji eksploatowanej przez TMS International Poland Sp. z o.o., tj. z instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej przy ul. Koksowniczej 8. Instalacja ta objęta jest pozwoleniem zintegrowanym wydanym decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak WER.6223.1.2015.JP z dnia 1 września 2015 r. (z późn. zm.). Z dniem uruchomienia nowej instalacji przy Al. J. Piłsudskiego 92, instalacja przy ul. Koksowniczej 8 zostanie wyłączona z eksploatacji. W związku z tym redukcja pyłu zawieszonego z tej instalacji będzie równa ilości pyłu dopuszczanego do emisji w ww. pozwoleniu zintegrowanym, tj.:

- Pył zawieszony PM10 9,35 Mg/rok
- Pył zawieszony PM2,5 4,67 Mg/rok

Z informacji zgromadzonych przez Ministra Środowiska o najlepszych dostępnych technikach, konkluzjach BAT i dokumentach referencyjnych BAT, dla przedmiotowej instalacji we wniosku

odniesiono się do wymagań ochrony środowiska zawartych w Decyzji Wykonawczej Komisji Europejskiej z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) zgodnie z dyrektywą Parlamentu Europejskiego i Rady 2010/75/UE w sprawie emisji przemysłowych, w odniesieniu do produkcji żelaza i stali

Przeprowadzona analiza wykazała, że instalacja do przetwarzania żużla hutniczego spełnia wymagania najlepszych dostępnych technik zawarte w konkluzjach BAT. Techniki stosowane w instalacji odpowiadają technikom zawartym w konkluzjach BAT, czyli najlepszym dostępnym technikom, które gwarantują wysoki poziom ochrony środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust. 2 ww. *Ustawy POŚ* do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- 1) wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT,
- 2) objętych standardami emisyjnymi.

Do realizowanych w Zakładzie procesów technologicznych nie mają zastosowania przepisy rozporządzenia Ministra Klimatu z dnia 24 września 2020 r. w sprawie standardów emisyjnych dla niektórych rodzajów instalacji, źródeł spalania paliw oraz urządzeń spalania lub współspalania odpadów (Dz.U. 2020 poz. 1860).

Instalacja taka natomiast posiada określone graniczne wielkości emisyjne dla pyłu w Decyzji Wykonawczej Komisji z dnia 28.02.2012 r. ustanawiającej konkluzje dotyczące najlepszych dostępnych technik (BAT) w odniesieniu do produkcji żelaza i stali. Zgodnie z konkluzją BAT 79 w przypadku przetwarzania żużla na miejscu i przy zastosowaniu efektywnego wydzielania emisji z kruszarki żużla oraz urządzeń przesiewających, oraz następnie w przypadku oczyszczania gazów odlotowych poziom emisji pyłu wynosi $<10-20 \text{ mg/m}^3$, przy czym jest określony jako średnia dla okresu pobierania próbek (pomiar okresowy (grawimetryczny), próbki pobierane przez co najmniej pół godziny).

W pkt II.3.2 decyzji tut. organ ustalił dopuszczalną wielkość emisji substancji wprowadzanych do powietrza ze źródeł emisji o charakterze zorganizowanym - dla każdego źródła powstawania i miejsca wprowadzania gazów i pyłów do powietrza, zgodnie z art. 224 ust. 2 pkt 1 ww. *Ustawy POŚ*.

Zgodnie z art. 211 ust. 3 *Ustawy POŚ* wielkości dopuszczalnej emisji określone w pozwoleniu zintegrowanym dla instalacji wymagającej pozwolenia zintegrowanego określa się dla takich samych lub krótszych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne, jeżeli zostały one ustalone.

Tut. organ uwzględniając wniosek strony ustalił w niniejszej decyzji dopuszczalne wielkości emisji na poziomie nie powodującym przekroczenia granicznych wielkości emisyjnych określonych w konkluzjach BAT. Bowiem zgodnie z art. 202 ust. 2 do instalacji wymagających uzyskania pozwolenia zintegrowanego nie stosuje się przepisów art. 224 ust. 3 i 4; dla tych instalacji ustala się w szczególności dopuszczalną wielkość emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza:

- 1) wymienionych w konkluzjach BAT, a jeżeli nie zostały opublikowane w Dzienniku Urzędowym Unii Europejskiej - w dokumentach referencyjnych BAT,
- 2) objętych standardami emisyjnymi.

Dla przedmiotowej instalacji zostały określone konkluzje BAT wraz z granicznymi wielkościami emisyjnymi, dlatego też w przypadku emisji dopuszczalnej tut. organ ustalił dopuszczalną emisję do powietrza w jednostkach w jakich wyrażone są graniczne wielkości emisyjne (dla takich samych okresów i tych samych warunków odniesienia, co graniczne wielkości emisyjne) – w przypadku substancji wymienionych w konkluzjach BAT, dla pozostałych emitowanych z instalacji w kg/h.

Dla pyłu ogółem z emitora E1 i E2 ustalono w jednostkach określonych w konkluzjach BAT w mg/Nm^3 , natomiast dla pozostałych substancji emitowanych z instalacji, innych niż określonych w konkluzjach BAT, dopuszczalną wielkość emisji ustalono w kg/h .

Tut. Organ ustalił także dopuszczalną emisję do powietrza dla całej instalacji w Mg/rok w pkt II.3.3 decyzji (art. 224 ust. 2 pkt 2).

W niniejszej decyzji zgodnie z art. 202 ust.2a *Ustawy POŚ* nie określono emisji dopuszczalnej dla gazów i pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały, że emisja substancji nie powoduje przekroczeń dopuszczalnych poziomów substancji w powietrzu oraz wartości odniesienia w powietrzu, określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia: 24 sierpnia 2012r. w *sprawie poziomów niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. z 2012 r. poz. 1031) i rozporządzeniu Ministra Środowiska 26 stycznia 2010 r. w *sprawie wartości odniesienia dla niektórych substancji w powietrzu* (Dz. U. Nr 16, poz. 87). Zgodnie bowiem z art. 205 *Ustawy POŚ* nieprzekraczanie wielkości emisji wynikającej z zastosowania najlepszych dostępnych technik nie zwalnia z obowiązku dotrzymania standardów jakości środowiska. Rodzaj i ilość substancji dopuszczonych do wprowadzania do powietrza ustalono na poziomie wnioskowanym przez Stronę.

Ponieważ instalacje wymagające pozwolenia zintegrowanego muszą spełniać wymagania ochrony środowiska wynikające z najlepszych dostępnych technik oraz dążyć do osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości, tut. Organ zobowiązał prowadzącego instalację do wykonywania okresowych pomiarów emisji substancji do powietrza ze wszystkich źródeł emisji instalacji IPPC.

Funkcjonowanie instalacji przetwarzania żużla hutniczego będzie związane z emisją hałasu do środowiska. Źródłem hałasu będą urządzenia technologiczne pracujące w otwartej przestrzeni (przesiewacze, kruszarka, podajnik wibracyjny, stanowisko rozbijania skrzepów (Kafar), separator magnetyczny, taśmociągi, urządzenia załadownicze, ładowarki, wentylator spalin, samochody, pociągi) oraz obiekty kubaturowe (Hala Dołów Żużlowych, Budynek Warsztatu). W porze nocnej nie będzie pracowała Instalacja Odzysku (MRP) i nie będzie się odbywał ruch pociągów i samochodów ciężarowych. Ocenę oddziaływania akustycznego instalacji przeprowadzono metodą obliczeniową wykorzystując program komputerowy opracowany przez Zakład Akustyki Instytutu Techniki Budowlanej w Warszawie: HPZ'2001 Windows: Wersja: marzec'2012 +GRUNT.

Obliczenia zawarte we wniosku wykazały dotrzymywanie dopuszczalnych poziomów hałasu na terenach chronionych przed hałasem sąsiadujących z instalacją. Są to tereny zabudowy mieszkaniowej jednorodzinnej. Przeznaczenie terenów chronionych przed hałasem określono na podstawie:

- od strony wschodniej - „*Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w rejonie Strzemieszyc Małych i Kazdębka*” przyjętego uchwałą Nr XLII/795/05 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 31 maja 2005 r. (opublikowaną w Dzienniku Urzędowym woj. śląskiego z 2005 r., nr 82, poz. 2231);
- od strony południowej - „*Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowy Górniczej dla terenów położonych w rejonie ulic: Puszkina – Magazynowej – Strzemieszyckiej – Katowickiej*” zatwierdzonym uchwałą Nr XLVIII/906/05 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 28 października 2005 r. (opublikowaną w Dzienniku Urzędowym woj. śląskiego Nr 139, poz. 3483 z dnia 30 listopada 2005 r.).

Zgodnie z załącznikiem nr 1 pkt. 3 do rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007r. w *sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku* (Dz. U. z 2014 r., poz. 112) dopuszczalne poziomy hałasu emitowanego do środowiska wynoszą odpowiednio 50 dB dla pory dnia i 40 dB dla pory nocy.

Obliczenia hałasu przenikającego do środowiska z instalacji do odzysku i kombinacji odzysku i unieszkodliwiania odpadów żużla i popiołu wykazały, że zakład nie będzie powodować przekroczeń dopuszczalnych równoważnych poziomów dźwięku „A” na terenach chronionych przed hałasem.

Jednak zgodnie z § 10 ust. 2 i ust. 3 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 30 października 2014 r. w sprawie wymagań w zakresie prowadzenia pomiarów wielkości emisji oraz pomiarów ilości pobieranej wody (tekst jednolity Dz. U. z 2019 r., poz. 2286) dla instalacji, dla której zostało wydane pozwolenie zintegrowane prowadzi się okresowe pomiary hałasu w środowisku raz na dwa lata, z uwzględnieniem specyfiki pracy źródeł hałasu.

Obowiązek prowadzenia okresowych pomiarów hałasu w środowisku został nałożony w pkt IV.3 pozwolenia.

W pozwoleniu nie ustalono warunków lub parametrów charakteryzujących pracę instalacji, określających moment zakończenia rozruchu i moment rozpoczęcia wyłączania instalacji oraz warunków wprowadzania do środowiska substancji lub energii w takich przypadkach. Rozruch instalacji do przetwarzania żużla hutniczego to okres, w którym następuje stopniowe podawanie odpadów do zbiornika rozładowczego sortowni wstępnej i rozpoczęcie procesu technologicznego. Równocześnie z włączeniem instalacji włączane są odciągi miejscowe i urządzenia ochrony powietrza. Wielkość emisji zanieczyszczeń do powietrza podczas rozruchu nie przekroczy wielkości emisji przy pracy w warunkach normalnych, określonej w pozwoleniu.

W punkcie IV decyzji określono zakres i sposób monitorowania emisji substancji i energii do środowiska oraz procesów technologicznych, w tym pomiaru, ewidencjonowania wielkości emisji oraz zasady gromadzenia i przekazywania wyników monitoringu.

Do wniosku o wydanie pozwolenia zintegrowanego załączono opracowania:

1. *Raport początkowy dla terenu instalacji odzysku odpadów TMS International Poland spółka z o.o. w Dąbrowie Górniczej (SOZOPROJEKT Sp. z o.o., Katowice, grudzień 2018r.), wykonany celem sprawdzenia konieczności sporządzenia raportu początkowego w pełnym zakresie, wymaganego art. 208 ust. 2 pkt 4 Ustawy POŚ*

Zgodnie z art. 208 ust. 2 pkt 4 ww. ustawy, w przypadku gdy eksploatacja instalacji obejmuje wykorzystywanie, produkcję lub uwalnianie substancji powodującej ryzyko oraz występuje możliwość zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu, wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego zawiera także:

- a) raport początkowy o stanie zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych tymi substancjami, zwany dalej "raportem początkowym",
- b) opis stosowanych sposobów zapobiegania emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych,
- c) propozycje dotyczące sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które mogą znajdować się na terenie zakładu, w związku z eksploatacją instalacji albo sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek.

Ww. *Raport* objął następujący zakres prac:

- Ustalenie działalności mogącej być przyczyną zanieczyszczenia terenu zakładu spowodowanego zaszłościami historycznymi oraz ewentualnych zanieczyszczeń powstałych na etapie funkcjonowania zakładu w przeszłości oraz obecnie
 - Opracowanie listy substancji powodujących ryzyko, których wystąpienie w glebie lub w ziemi jest spodziewane oraz zebranie i analiza istniejących, dostępnych, aktualnych informacji na temat zagrożenia zanieczyszczeniem oraz aktualnych poziomów zanieczyszczenia gleby i ziemi substancjami z ustalonej listy.
2. *Raport początkowy dla instalacji należących do zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej (ATMOTERM S.A., Opole, lipiec 2015r.), wraz z załącznikiem nr 8*

(przedstawiającym szczegółowy opis zrealizowanych prac oraz wyniki badań laboratoryjnych gruntu oraz wód podziemnych)

3. *Komentarz WESSLING Polska Sp. z o.o. do raportu analitycznego CKR15-001550-1 z dnia 08.07.2015 (zawartego w ww. załączniku nr 8 do Raportu dla ArcelorMittal Poland S.A.) - Informacja z dnia 25.05.2020r. (zawierający odniesienie się do aktualnie obowiązujących przepisów, porównanie wyników pomiarów przeprowadzonych w celu określenia zawartości substancji powodujących ryzyko w próbkach pobranych w 2015 roku z dopuszczalnymi zawartościami, o których mowa w § 3 ust. 1 rozporządzenia Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi (Dz. U. z 2016r., poz. 1395)).*

Zgodnie z ww. opracowaniem SOZOPROJEKT-u (*Raport dla terenu instalacji odzysku odpadów TMS International Poland Sp. z o.o. (z pkt 1.)*):

- Przed 1971 rokiem teren obecnej lokalizacji Instalacji przetwarzania żużla hutniczego ze Stalowni Konwertorowej stanowił obszar łąk z pojedynczymi krzewami i drzewami na skraju obszarów leśnych. Naturalne podłoże części wschodniej tego terenu stanowiły utwory czwartorzędowe, zachodnia i środkowa część terenu to utwory trzeciorzędowe. Cały obszar miejsca lokalizacji instalacji przetwarzania żużla, miejsc magazynowania odpadów i produktów stanowiły tereny słabo przepuszczalne.
- W 1971 r. wybudowana została Huta Katowice. Po wybudowaniu Huty Katowice obszar ten przeznaczony był na lokalizację starych dołów żużlowych, Kafaru Złomu oraz na miejsca zbierania i magazynowania odpadów, tory kolejowe z bocznica kolejową. Stanowił on duży obszar posiadający różne poziomy wzniesienia.
- Obecnie teren przeznaczony został na nowe miejsca magazynowania złomu, budowę nowej instalacji oczyszczania gazów z procesu wytopu stali w Stalowni Konwertorowej. Hala Przeładunku Koryt została zaadoptowana na potrzeby Hali Dołów Żużlowych. Instalacja Odzysku Metali została zlokalizowana w nowym miejscu, wcześniej przeznaczonym jako miejsce magazynowania odpadów (otwarte doły żużłowe)
- Na terenie zakładu TMS International Poland sp. z o.o. magazynowane są następujące substancje niebezpieczne, które mogą zawierać substancje stwarzające ryzyko;
 - gazy techniczne takie jak acetylen i propan, stosowane do naprawy urządzeń instalacji przetwarzania żużli. Gazy są magazynowane w butlach w wydzielonych pomieszczeniach wyposażonych w odpowiednie środki gaśnicze. Substancje posiadają następujące zwroty zagrożenia:
 - ✓ H 220 – produkt skrajnie łatwopalny.
 - ✓ H 220 – gazy łatwo palny
 - olej napędowy do silników diesla magazynowany w szczelnych zbiornikach stacji paliw. Substancja posiada następujące zwroty zagrożenia:
 - ✓ H 410 - działa toksycznie na organizmy wodne w kategorii ostrej
 - ✓ H 411 - działa toksycznie na organizmy wodne w kategorii przewlekłej ;
- Bezpieczne gospodarowanie substancjami niebezpiecznymi zapewnione jest przez:
 - stosowanie szczelnych zbiorników o odpowiedniej konstrukcji,
 - odpowiednio przystosowane miejsca rozładunku substancji,
 - ściśle określone zasady postępowania z substancjami niebezpiecznymi,
 - szkolenia pracowników w zakresie postępowania z substancjami niebezpiecznymi;
- Potencjalne sytuacje awaryjne mogące występować w zakładzie zostały zidentyfikowane i mogą być związane z:
 - rozszczelnieniem układów magazynowych stosowanych substancji
 - uszkodzeniem urządzeń ochrony powietrza,
 - pożarem budynku warsztatu,
 - mechanicznym uszkodzeniem linii do przetwarzania żużli

Instalacja TMS International Poland sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej posiada zidentyfikowane potencjalne sytuacje awaryjne jakie mogą wystąpić na jego terenie w związku z prowadzoną działalnością. Dla sytuacji tych zostały określone techniczne i organizacyjne sposoby zapobiegania skutków potencjalnych awarii

- zapobieganie emisjom do gleby, ziemi i wód gruntowych jest prowadzone poprzez:
 - przechowywanie oleju napędowego w zbiornikach dwupłaszczowych, na szczelnych, nieprzepuszczalnych podłożach, z zapasem materiałów sorpcyjnych przy zbiornikach,
 - prowadzenie rozładunku cystern tylko w wydzielonych strefach wyposażonych w szczelną nawierzchnię; do rozładunku stosowane są specjalistyczne, szczelne instalacje dostosowane do rodzaju danej substancji; całość procesu przeładunku jest kontrolowana; w pobliżu stref przeładunku dostępne są sorbenty
 - przechowywanie olejów hydraulicznych, sprężarkowych, silnikowych, przekładniowych, smarowych w oryginalnych opakowaniach producenta w pomieszczeniu magazynowym posiadającym szczelną, nieprzepuszczalną i bezodpływową posadzkę,
 - magazynowanie wytworzonych odpadów niebezpiecznych w oznakowanych, szczelnych, zamykanych pojemnikach wykonanych z materiałów odpornych na działanie składników odpadów, w miejscach zabezpieczonych przed wpływem czynników atmosferycznych i posiadających utwardzoną, szczelną powierzchnię, niedostępnych dla osób postronnych, wyposażonych w urządzenia i materiały gaśnicze oraz zapas sorbentów do likwidacji ewentualnych wycieków,
 - wyposażenie zakładu w sieć zabezpieczeń ppoż.
 - systematyczne przeglądy instalacji oraz urządzeń, w przypadku stwierdzenia nieprawidłowego działania natychmiastowe działania naprawcze
 - stosowanie materiałów eksploatacyjnych dobrej jakości, co pozwala przedłużyć żywotność układów technologicznych i ogranicza ryzyko usterek
 - dotrzymywanie reżimów technologicznych, w tym zalecanych zakresów parametrów urządzeń, co pozwala ograniczyć ryzyko usterek,
 - prowadzenie ciągłych szkoleń pracowników w zakresie ochrony środowiska, bezpieczeństwa i higieny pracy, a także potencjalnych zagrożeń.

W podsumowaniu opracowania stwierdzono, że z wykonanej oceny ryzyka zanieczyszczenia środowiska gruntowo - wodnego na terenie TMS International Poland spółka z o.o. wynika jednoznacznie, że działalność prowadzona w instalacjach TMS International Poland Sp. z o.o. w Dąbrowie Górniczej nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych, a więc odstępuje się od sporządzania raportu początkowego - w pełnym zakresie.

Organ ustalił, że wyniki badań prób pobranych w punktach zlokalizowanych na terenie nowej Instalacji odzysku metali (punkty nr 7 i 8) nie wykazały przekroczeń dopuszczalnych zawartości substancji powodujących ryzyko określonych w rozporządzeniu Ministra Środowiska z dnia 1 września 2016 r. w sprawie sposobu prowadzenia oceny zanieczyszczenia powierzchni ziemi.

Biorąc pod uwagę wyniki przeprowadzonej w powyższych opracowaniach analizy stwierdzono, że działalność prowadzona w przedmiotowym zakładzie nie powoduje możliwości zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, zatem:

- w myśl art. 208 ust. 2 pkt 4 *Ustawy POŚ* nie występują przesłanki do sporządzenia raportu początkowego – nie jest on wymagany,
- w niniejszej decyzji nie określono:
 - sposobu prowadzenia systematycznej oceny ryzyka zanieczyszczenia gleby, ziemi i wód gruntowych substancjami powodującymi ryzyko, które znajdują się na terenie zakładu w związku z eksploatacją instalacji
 - sposobu i częstotliwości wykonywania badań zanieczyszczenia gleby i ziemi tymi substancjami oraz pomiarów zawartości tych substancji w wodach gruntowych, w tym pobierania próbek,

wynikających z art.211 ust.6 pkt4 *Ustawy POŚ*.

W punkcie VI decyzji określono 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

Zakład TMS International Poland Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej w rozumieniu art. 248 *Ustawy POŚ*. Podstawą do zaliczenia danego zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej jest rozporządzenie Ministra Rozwoju z dnia 29 stycznia 2016r. w sprawie rodzajów i ilości znajdujących się w zakładzie substancji niebezpiecznych, decydujących o zaliczeniu zakładu do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2016r. poz. 138).

Na terenie zakładu TMS International Poland Sp. z o.o. znajdują się i są magazynowane:

➤ substancje niebezpieczne:

- gazy techniczne: acetylen i propan, stosowane do naprawy urządzeń instalacji przetwarzania żużla; gazy są magazynowane w butlach w wydzielonych pomieszczeniach wyposażonych w odpowiednie środki gaśnicze,
- olej napędowy do silników diesla, magazynowany w szczelnych zbiornikach stacji paliw (jednej kontenerowej - o pojemności 15m³ i trzech stacji o pojemności 5m³ każda)

➤ odpady niebezpieczne: z grupy 13 (przepracowane oleje), z grupy 15 (opakowania po substancjach niebezpiecznych, sorbenty zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi), grupy 16 (urządzenia zawierające niebezpieczne elementy lub części składowe usunięte ze zużytych urządzeń).

We wniosku kwalifikację TMS International Poland Sp. z o.o. do zakładu o zwiększonym lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej przeprowadzono zgodnie z kryteriami przedstawionymi w rozporządzeniu stosując tzw. zasadę sumowania dla każdej z grup substancji niebezpiecznych. Z przeprowadzonego sumowania wynika, że zakład TMS International Poland Sp. z o.o. nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku lub dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

W związku z powyższym w punkcie VII decyzji określono sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

W punkcie VIII pozwolenia określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 11 *Ustawy POŚ*, sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

W punkcie IX pozwolenia określono, zgodnie z art. 211 ust. 6 pkt 2 *Ustawy POŚ*, sposoby zapewnienia wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

W punkcie X określono zakres i sposób przekazywania organowi właściwemu do wydania pozwolenia i wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu.

Praca instalacji nie wiąże się z transgranicznym oddziaływaniem na środowisko, w związku z czym nie określono sposobu ograniczania oddziaływań transgranicznych na środowisko.

W okresie obowiązywania pozwolenia nie przewiduje się likwidacji instalacji, w związku z czym nie określono sposobu postępowania w przypadku zakończenia eksploatacji instalacji.

Prowadząc postępowanie w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego organ ochrony środowiska ustalił, że TMS International Poland Sp. z o.o. dla zamierzenia przetwarzania odpadów i eksploatacji instalacji na przedmiotowym terenie uzyskała:

- decyzję Prezydenta Miasta Sosnowca z dnia 15.10.2014r. znak: WŚR-I.6220.1.2014.AK nr 16/2014 o środowiskowych uwarunkowaniach dla przedsięwzięcia pn.: „Budowa magazynu i przygotowania złomu oraz systemu przeróbki żużla wraz z obiektami towarzyszącymi i

infrastrukturą techniczną”, przewidzianego do realizacji Dąbrowie Górniczej przy Al. Piłsudskiego 92 (na terenie zakładu ArcelorMittal Poland S.A.),

- decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak: WUA.6730.1.125.2014.MW2 z dnia 19.12.2014r. nr 121/2014 ustalającą warunki zabudowy dla inwestycji pn.: „Budowa magazynu i przygotowania złomu oraz przeróbki żużla wraz z obiektami towarzyszącymi” na działkach o numerach ewidencyjnych: 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189 k.m. 123, 220/2 k.m. 126 gmina Dąbrowa Górnicza, al. Piłsudskiego 92
- decyzję Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej znak: WUA.6740.21.2015.JCH z dnia 18.02.2015r. nr 73/2015 (T.12752) zatwierdzającą projekt budowlany i udzielającą pozwolenia na budowę zamierzenia pn.: „Budowa, przebudowa, zmiana sposobu użytkowania oraz rozbiórka w ramach zadania *Budowa magazynu i przygotowania złomu oraz systemu przeróbki żużla wraz z obiektami towarzyszącymi i infrastrukturą techniczną*” pod adresem: dz. ewid. gr. 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189 i 220/2 k.m. 123, 124, 125, 126 obręb 0003 Dąbrowa Górnicza przy Al. Józefa Piłsudskiego 92 w Dąbrowie Górniczej, zmienianą decyzjami: nr 603/2015 z dnia 29.09.2015r. znak: WUA.6740.561.2015.DK (T.12725), nr 647/2016 z dnia 15.12.2016r. znak: WUA.6740.651.2016.DK (T.12725), nr 882/2019 z dnia 18.10.2019r. znak: WUA.6740.607.2019.JT,
- decyzję Powiatowego Inspektora Nadzoru Budowlanego w Dąbrowie Górniczej Nr 24/2020 z dnia 22.05.2020r. znak: PINB.SOI.713.93.2020.DK (PINB.SOI.710.89.2015) udzielającą pozwolenia na użytkowanie zakładu odzysku metali przy al. Piłsudskiego 92 w Dąbrowie Górniczej, na działkach nr 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189 i 220/2 k.m. 123, 124, 125 i 126.

Przedstawiony we wniosku sposób postępowania z odpadami jest zgodny z warunkami ustalonymi w ww. decyzji o środowiskowych uwarunkowaniach.

W ramach prowadzonego postępowania Organ ustalił, że zamierzony sposób gospodarowania odpadami jest zgodny z:

- „*Planem gospodarki odpadami dla województwa śląskiego na lata 2016-2022*”, przyjętym przez Sejmik Województwa Śląskiego uchwałą Nr V/37/7/2017 z dnia 24 kwietnia 2017r.,
- „*Programem ochrony środowiska dla miasta Dąbrowa Górnicza do roku 2020 z perspektywą na lata 2021 – 2024*”, przyjętym przez Radę Miejską w Dąbrowie Górniczej uchwałą nr XL/811/2018 z dnia 23 maja 2018r.

W „*Planie gospodarki odpadami dla województwa śląskiego na lata 2016-2022*”, przyjętym przez Sejmik Województwa Śląskiego uchwałą Nr V/37/7/2017 z dnia 24 kwietnia 2017 r., określono cele w gospodarce odpadami oraz działania zmierzające do poprawy gospodarki odpadami. Założonymi celami do roku 2022 w odniesieniu do odpadów sektora gospodarczego są:

- minimalizacja ilości wytwarzanych odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne
- sukcesywne zwiększanie udziału odpadów innych niż niebezpieczne i obojętne poddanych procesom odzysku i procesom unieszkodliwiania, poza składowaniem.

W gospodarce odpadami z grupy 01, 06 i 10 przyjęto następujące cele:

- ograniczenie masy wytwarzanych odpadów w stosunku do wielkości produkcji,
- zwiększenie udziału odpadów poddawanych procesom odzysku,
- zmniejszenie udziału odpadów składowanych na składowiskach.

Zgodnie z „*Planem gospodarki odpadami dla województwa śląskiego na lata 2016-2022*” osiągnięcie założonych celów w zakresie gospodarowania odpadami z wybranych gałęzi gospodarki, których zagospodarowanie stwarza problemy wymaga:

- uwzględniania w fazie projektowej danego przedsięwzięcia sposobów i możliwości zagospodarowania odpadów w trakcie eksploatacji i po zakończeniu jego realizacji, na przykład zastosowania odpadów wydobywczych lub produktów powstałych po procesach odzysku odpadów wydobywczych oraz popiołów i żużli stanowiących pozostałości ze spalania, do

- produkcji cementu, betonu oraz kruszyw, zastępujących materiały naturalne, w szczególności w projektach inwestycji budowlanych na przykład drogowych i projektach rekultywacji terenów;
- zintensyfikowania działań prowadzących do zwiększenia stopnia odzysku odpadów (w szczególności z grupy 10) z procesów termicznych oraz dalszego ograniczania ilości odpadów unieszkodliwianych przez składowanie.

Budowa / rozbudowa / modernizacja instalacji do przetwarzania odpadów wskazane są w *Harmonogramie i sposobach finansowania realizacji zadań związanych z zagospodarowaniem odpadów*.

Prowadzona przez TMS International Poland Sp. z o.o. działalność, polegająca na przetwarzaniu (odzysku i recyklingu) odpadów żużla (innych niż niebezpieczne) stanowi realizację powyższych celów: odzyskane kruszywa żelazo nośne wykorzystywane są jako surowiec w Arcelor Mittal Poland S.A. – Oddział Dąbrowa Górnicza, wyprodukowane kruszywa mineralne wykorzystywane są w hutnictwie i budownictwie. Przyczynia się to do ograniczenia składowania tych odpadów na składowiskach.

Teren lokalizacji instalacji odzysku metali jest objęty *Miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego miasta Dąbrowa Górnicza dla terenów w rejonie ul. Manifestu Lipcowego oraz terenów przemysłowych w rejonie ulic: Tworzeń i Roździeńskiego* (Uchwała Nr VIII/161/2015 Rady Miejskiej w Dąbrowie Górniczej z dnia 24 czerwca 2015r., t.j.: Dz. Urz. Woj. Śl. z 2015r., poz. 3502), zgodnie z którym ww. działki nr 101/3, 102, 103, 104, 105, 164, 165, 166, 167, 168, 169, 170, 173, 174, 175, 176, 177, 178, 187, 188, 189 i 220/2 k.m. 123, 124, 125 i 126 obręb Dąbrowa Górnicza oznaczone są symbolem 1P (przeznaczenie podstawowe pod obiekty produkcyjne, składy i magazyny). Zgodnie z § 4 ust. 3 pkt 7 ww. *Miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego* w granicach obszaru objętego planem obowiązuje zakaz składowania, odzysku i unieszkodliwiania odpadów za wyjątkiem terenów oznaczonych symbolami P.

Zrealizowane przedsięwzięcie jest zgodne z zapisami ww. planu.

Z przedłożonych zaświadczeń Ministerstwa Sprawiedliwości - Krajowego Rejestru Karnego wynika, że prowadzący instalację (osoba prawna) oraz członkowie zarządu i członkowie rady nadzorczej prowadzącego instalację (osoby fizyczne) nie figurują odpowiednio: w Kartotece Podmiotów Zbiorowych oraz Kartotece Karnej.

Tym samym, w toku opisanego wyżej postępowania, ustalono, że nie zachodzą przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego, wymienione w art. 186 *Ustawy POŚ* oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów wymienione w art. 46 *ustawy o odpadach*.

Zgodnie z art. 183c ust. 1 *Ustawy POŚ* i art. 41a ust. 1a *ustawy o odpadach*, we wrześniu 2020 roku Komenda Miejska Państwowej Straży Pożarnej w Dąbrowie Górniczej przeprowadziła obowiązkową kontrolę w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach dotyczących ochrony przeciwpożarowej oraz w zakresie zgodności z warunkami ochrony przeciwpożarowej określonych w „Operacie pożarowym dla Zakładu TMS International Poland Sp. z o.o. ul. Koksownicza 8 42-523 Dąbrowa Górnicza - Instalacja przetwarzania żużla hutniczego” opracowanym we wrześniu 2019 r. przez Firmę PePOŻ Paweł Garnek z Zawiercia – mł. bryg. w stan. spocz. inż. poż. Zbigniewa Rózczkę, zaakceptowanym postanowieniem z dnia 31.10.2019r. znak: MZ.077.103.2019.ŁM. Po kontroli Komendant Miejski Państwowej Straży Pożarnej, działając w trybie art. 183c ust. 3 *Ustawy POŚ* i art. 41a ust. 3a *ustawy o odpadach*, wydał postanowienie znak: MZ.077.88.2020.SF z dnia 30.09.2020r., w którym pozytywnie zaopiniował spełnienie ww. wymagań dla obiektów spółki TMS International Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej ul. Koksownicza 8.

Zgodnie z art. 41a ust. 1 *ustawy o odpadach* Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska w Katowicach w okresie od 17.02.2021r. do 01.04.2021r. przeprowadził kontrolę TMS International Poland Sp. z o.o. w zakresie spełniania wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska. Po kontroli Śląski Wojewódzki Inspektor Ochrony Środowiska w Katowicach, działając w trybie Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WOŚ.6223.1.2019.AW z 31.05.2021r.

art. 41a ust. 3 ustawy *o odpadach*, wydał postanowienie znak: IN.III.7060.23.2020.MWL z dnia 17 maja 2021 r., w którym stwierdził spełnianie wymagań określonych w przepisach ochrony środowiska dla nowej instalacji przetwarzania żużla hutniczego należącej do TMS International Poland Sp. z o.o. z siedzibą w Dąbrowie Górniczej zlokalizowanej przy Al. J. Piłsudskiego w Dąbrowie Górniczej na terenie zakładu ArcelorMittal Poland S.A. Oddział w Dąbrowie Górniczej.

Tym samym nie zachodzą przesłanki do odmowy wydania pozwolenia zintegrowanego (w zakresie wytwarzania odpadów), wymienione w art. 183c ust. 4 *Ustawy POŚ* oraz zezwolenia na przetwarzanie odpadów, wymienione w art. 41a ust. 4 i 4a ustawy *o odpadach*.

Zgodnie z art. 48a ust. 1 ustawy *o odpadach* posiadacz odpadów obowiązany do uzyskania zezwolenia na zbieranie odpadów lub zezwolenia na przetwarzanie odpadów, z wyłączeniem zarządzającego składowiskiem odpadów, jest obowiązany do ustanowienia zabezpieczenia roszczeń w wysokości umożliwiającej pokrycie kosztów wykonania zastępczego:

1) decyzji nakazującej posiadaczowi odpadów usunięcie odpadów z miejsca nieprzeznaczonego do ich składowania lub magazynowania, o której mowa w art. 26 ust. 2,

2) obowiązku wynikającego z art. 47 ust. 5

- w tym usunięcia odpadów i ich zagospodarowania łącznie z odpadami stanowiącymi pozostałości z akcji gaśniczej lub usunięcia negatywnych skutków w środowisku lub szkód w środowisku w rozumieniu ustawy z dnia 13 kwietnia 2007 r. *o zapobieganiu szkodom w środowisku i ich naprawie* w ramach prowadzonej działalności polegającej na zbieraniu lub przetwarzaniu odpadów. Zgodnie z art. 48a ust. 2 pkt. 3 ustawy *o odpadach* obowiązek, o którym mowa w ust. 1, nie dotyczy popiołów, żużli i gipsów oraz wydobytej w trakcie robót budowlanych niezanieczyszczonej gleby lub ziemi.

W toku postępowania ustalono, że w wyniku procesów przetwarzania odpadów, prowadzonych w instalacji przetwarzania żużli hutniczych, nie będą wytwarzane odpady. W TMS International Poland Sp. z o.o. wytwarzanie będą jedynie odpady w wyniku utrzymania w sprawności instalacji przetwarzania.

W związku z powyższym, w ramach prowadzonego postępowania ustalono, że nie zachodzi obowiązek ustanowienia przez TMS International Poland Sp. z o.o. zabezpieczenia roszczeń dla przedmiotowej instalacji.

Z treści wniosku, załączonych do wniosku dokumentów oraz przeprowadzonego postępowania administracyjnego w sprawie wydania pozwolenia zintegrowanego wynika, że Wnioskodawca spełnia wymogi formalno – prawne oraz posiada warunki techniczne i organizacyjne do eksploatacji instalacji przetwarzania żużla hutniczego we wnioskowanym zakresie – zgodnie z przepisami ustawy *Prawo ochrony środowiska* i ustawy *o odpadach* oraz w sposób nie zagrażający środowisku i zdrowiu ludzi.

P o u c z e n i e

Od niniejszej decyzji przysługuje prawo wniesienia odwołania do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Katowicach za pośrednictwem Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej, w terminie 14 dni od daty jej otrzymania (art.127 §1 i §2, art. 129 §1 i §2 *Kodeksu postępowania administracyjnego*)

W trakcie biegu terminu do wniesienia odwołania strona może zrzec się prawa do wniesienia odwołania wobec organu administracji publicznej, który wydał decyzję.

Z dniem doręczenia organowi administracji publicznej oświadczenia o zrzeczeniu się prawa do wniesienia odwołania przez ostatnią ze stron postępowania, decyzja staje się ostateczna i prawomocna (art.127a *Kodeksu postępowania administracyjnego*)

Niniejsza decyzja stanie się wykonalna nie wcześniej niż od dnia, w którym decyzja w przedmiocie cofnięcia pozwolenia zintegrowanego, udzielonego spółce Tube City IMS Poland Sp. z o.o. z siedzibą: 42-523 Dąbrowa Górnicza ul. Koksownicza 8 (NIP 7010362760, Regon 146448196) decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej z dnia 01.09.2015 r. nr Decyzja Prezydenta Miasta Dąbrowy Górniczej WOŚ.6223.1.2019.AW z 31.05.2021r.

WER.6223.1.2015.JP (dla instalacji przetwarzania żużla hutniczego zlokalizowanej w Dąbrowie Górniczej ul. Koksownicza 8), zmienionego decyzją z dnia 01.06.2016 r. nr WER.6223.1.2016.JP (zmiana m.in. nazwy spółki na TMS International Poland Sp. z o.o.), stanie się ostateczna (art. 229 ust. 1 pkt 1 Prawa ochrony środowiska).

W związku z niniejszą decyzją – *pozwoleniem zintegrowanym* obejmującym obiekt Hali Dołów Żużlowych (jako instalację do uspokojenia i chłodzenia żużli, w której są one magazynowane), wygaszeniu podlega, na wniosek posiadacza odpadów złożony właściwemu organowi, zezwolenie na zbieranie odpadów żużli (o kodzie 10 02 01) w Hali Dołów Żużlowych, udzielone spółce TMS International Poland Sp. z o.o. decyzją Prezydenta Miasta Dąbrowa Górnicza z dnia 14.11.2016r. znak: WER.6233.3.15.2016.AW

Zgodnie z zapisami *Ustawy z dn. 16.11.2006 r. o opłacie skarbowej* (t.j.: Dz. U. z 2020r., poz.1546 ze zm.), pobrano opłatę skarbową za wydane niniejszego pozwolenia zintegrowanego - w wyniku przeprowadzonego postępowania kompensacyjnego - w wysokości 759 zł (potwierdzenie transakcji w aktach sprawy) oraz w wysokości 17 zł od złożonego pełnomocnictwa (potwierdzenie transakcji w aktach sprawy).

z up. Prezydenta Miasta
Naczelnik
Wydziału Ochrony Środowiska
Marcin Janik

Otrzymuje:

1. TMS International Poland Sp. z o.o., ul. Koksownicza 8, 42-523 Dąbrowa Górnicza

Do wiadomości:

1. Marszałek Województwa Śląskiego, ul. Ligonia 46, 40-037 Katowice
2. Wojewódzki Inspektorat Ochrony Środowiska, ul. Damrota 16, 40 – 022 Katowice
3. Minister Klimatu i Środowiska – elektroniczna kopia pozwolenia