

STAROSTA ZAWIERCIAŃSKI
42 – 400 Zawiercie, ul. Sienkiewicza 34

ROII.6222.005.2015.BS

Zawiercie, 13.05. 2016 r.

DECYZJA

Na podstawie art. 104 Kodeksu postępowania administracyjnego (tekst jednolity: Dz. U. 2016 roku poz. 23), art. 181 ust. 1pkt 1, art. 183 ust. 1, art. 188 ust. 1, ust. 2, ust. 2b, art. 201 ust. 1, art. 211 oraz 378 ust. 1ustawy z dnia 27 kwietnia 2001 roku prawo ochrony środowiska (Dz. U. z 2013 poz. 1232 z późn. zmianami) po rozpatrzeniu wniosku firmy Harsco Metals Polska Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu o udzielenie pozwolenia zintegrowanego dla prowadzenia instalacji przerobu żużła

Orzekam

I. Udzielić Harsco Metals Polska Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu (**NIP 1180060138 Regon 010693656**) pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów żużła w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, na działkach o numerach ewidencyjnych 124/5 km. 5 oraz 263/13 km. 3, kwalifikowanej do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do „odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton (Mg) na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużłu i popiołów” – na warunkach określonych w niniejszej decyzji.

II. Rodzaj i parametry instalacji oraz warunki jej eksploatacji.

II.1. Parametry instalacji i opis procesu technologicznego.

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone w procesie odzysku R5 –recykling lub odzysk innych materiałów nieorganicznych.

Zdolność przerobowa instalacji objętej pozwoleniem zintegrowanym wynosi **480 000 Mg** żużła na rok.

Zadaniem instalacji jest przerób żużła z odzyskiem żelaza, które zawracane jest do procesu wytopu stali w CMC Poland Sp. z o.o. lub w innej hucie. W instalacji przerabiany jest żużel pochodzący z bieżącej produkcji CMCP.

Instalację stanowią powiązane technologiczne linie:

- transportu i chłodzenia żużła,
- przerobu żużła.

Żużel bezpośrednio z bieżącej produkcji CMC Poland Sp. z o.o. z komory żużlowej w Stalowni przewożony jest po drogach wewnętrznych CMCP transportem kołowym – wozidłami technologicznymi do miejsca schładzania żużła w boksach na haldzie. Do odbierania i transportu gorącego żużła z bieżącej produkcji CMCP wykorzystywany jest specjalistyczny sprzęt odpowiednio wyposażony w systemy przeciwpożarowe oraz pracujący na oleju hydraulicznym trudnopalnym.

W celu schłodzenia żużel jest zraszany wodą przemysłową w boksach otwartych oraz w jednym boksie zamkniętym (zadaszona wiata) z zainstalowanym obiegiem zamkniętym wody przemysłowej do zraszania.

Wystudzony żużel jest przemieszczany ładowarką na ciąg produkcyjny przerobu żużła, gdzie odbywa się odseparowanie żelaza i segregacja żużła na frakcje kruszyw od 0 do 250 mm - aktualnie sortowane są frakcje 0÷16 mm, 16÷63 mm, 0÷31,5 mm, 31,5÷63 mm, 63÷250mm.

W instalacji przerabiane są również oprócz żużła materiały ogniotrwałe i okładziny piecowe (materiały ceramiczne) z bieżących remontów pieców oraz zbrylone skrzepy żelaza z bieżącej produkcji stali w CMCP.

Zbrylony żużel, materiały ceramiczne i skrzepy hutnicze większe od 300 mm są rozbijane na mniejsze kawałki za pomocą dźwigu z chwytakiem magnetycznym.

Linia przerobu żużła składa się z serii taśmociągów, separatora magnetycznego i przesiewaczy wibracyjnych. Po dostarczeniu żużła stalowniczego i materiałów ceramicznych oraz zbrylonych skrzepów na linię przerobu żużła następuje proces separowania materiałów magnetycznych (żłom stalowy) i niemagnetycznych (kruszywa). W wyniku zastosowania separacji magnetycznej odzyskiwany jest stalowy żłom skrzepowy stanowiący materiał wsadowy do wytopu stali w elektrycznych piecach łukowych. Materiał niemagnetyczny - kruszywo jest sortowane pod względem wielkości na kilka frakcji i uzyskiwany jest czysty materiał mający zastosowanie przy budowie dróg, nasypów w budownictwie ogólnym oraz jako podbudowa pod rurociągi i nawierzchnię np. kostkę chodnikową.

Proces przerobu żużła hutniczego jest realizowany przy pomocy następujących urządzeń wchodzących w skład instalacji przerobu żużła :

- ładowarek i wozideł,
- kraty wstępnej segregacji składającej się z ramy załadowniczej (nadawy), zbiornika zsypanego i kraty o oczkach wymiarowych 300x300 mm,
- dźwigu rozbijającego bryły i skrzepy hutnicze,
- ciągu przerobu żużła składającego się z: dwóch przesiewaczy wibracyjnych, w tym jeden wyposażony w magnes stały oraz przenośników taśmowych transportujących sortowane kruszywo pomiędzy przesiewaczami oraz na miejsce magazynowania poszczególnych jego frakcji.

W procesie przerobu żużła hutniczego następuje prawie 99% uwolnienie złomu stalowego od materiału niemagnetycznego.

Kruszywo otrzymane w linii przerobu żużła jest produktem odpowiadającym wymaganiom normy dla kruszyw sztucznych z żużła stalowniczego i nadającym się do bezpośredniego użycia.

II.2. Media i paliwa zużywane podczas eksploatacji instalacji.

- zużycie wody przemysłowej – 60 000 m³/rok,
- zużycie energii elektrycznej – 168 MWh/rok,
- zużycie wody pitnej – 264 m³/rok,
- olej hydrauliczny - ok. 5000 litrów/rok,
- olej przekładniowy – ok. 600 litrów/rok,
- olej silnikowy - ok. 3500 litrów/rok,
- smar – ok 800 kg/rok.

II.3. Informacja o ilości, stanie i składzie ścieków z instalacji.

W związku z eksploatacją instalacji nie powstają ścieki przemysłowe.

III. Warunki wprowadzania do środowiska substancji i energii.

III.1. Gospodarka odpadami.

III.1.1. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do wytwarzania w ciągu roku z instalacji do przetwarzania odpadów żużła w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu.

III.1.1.1. Odpady niebezpieczne

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość w Mg/rok	Miejsce wytworzenia – instalacja / proces technologiczny	Własności fizyczne i podstawowy skład chemiczny
1	Inne oleje hydrauliczne	13 01 13*	5,000	Odpad powstanie w wyniku wymiany w układach hydrauliki siłowej dokonywanych w czasie przeglądów i remontów instalacji	<p><i>Własności fizyczne :</i> Stan: ciekły. Gęstość właściwa: 0,9 Mg/m³</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne</p>
2	Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe	13 02 08*	3,000	Oleje przepracowane powstają w czasie przeglądów i remontów urządzeń instalacji np. przekładni, łożysk, itd.	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan: ciekły.</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Mieszanina płynnych węglowodorów, zanieczyszczona metalami pochodzącymi ze zużycia maszyn i substancjami powstającymi z dodatków uszlachetniających.</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne</p>
3	Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone	15 01 10*	1,000	Odpadowe opakowania metalowe i plastikowe powstają ze stosowania środków smarowych i innych w tubach i pojemnikach	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan: stały, zróżnicowane pod względem wielkości odpady.</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Mieszanina stali, aluminium i tworzyw sztucznych stanowiąca: • opakowania zanieczyszczone smarami, • opakowania po różnych aerozolach</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, ekotoksyczne</p>
4	Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np. PCB).	15 02 02*	2,500	Zabrudzone czyściwo, filtry olejowe, zaoliwione szmaty, rękawice, ubranie ochronne, sorbenty powstałe np. podczas prac porządkowych lub remontowo-naprawczych.	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan : stały, zróżnicowane pod względem wielkości odpady .</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne zanieczyszczone substancjami ropopochodnymi i innymi substancjami niebezpiecznymi.</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.</p>
5	Filtry olejowe	16 01 07*	2,000	Zużyte filtry olejowe powstają w czasie przeglądów i remontów samochodów i maszyn roboczych.	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan : stały.</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Materiał filtracyjny stanowi wkład papierowy lub tkaninowy z obudową stalową lub z tworzywa sztucznego zanieczyszczony substancjami ropopochodnymi.</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe, uczulające, ekotoksyczne.</p>

6	Płyny hamulcowe	16 01 13*	1,000	Zużyte płyny hamulcowe powstają w czasie przeglądów i remontów samochodów i maszyn roboczych.	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan: ciekły.</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Mieszanina eterów glikolu polietylenowego, estrów kwasu borowego, substancje pomocnicze, stabilizujące.</p> <p><i>Własności:</i> Łatwopalne, drażniące, szkodliwe.</p>
7	Baterie i akumulatory ołowiowe	16 06 01*	1,000	Odpad powstaje z wymiany w maszynach roboczych	<p><i>Własności fizyczne:</i> Stan: stały (obudowa, elektrody), a elektrolit - stan ciekły.</p> <p><i>Skład chemiczny :</i> Ciało stałe z tworzywa sztucznego, płyty z ołowiu metalicznego i jego związków zanieczyszczone szlamem ołowiowo-siarkowym.</p> <p><i>Własności:</i> Toksyczne, żrące, ekotoksyczne.</p>

III.1.1.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Ilość w Mg/rok	Miejsce wytworzenia – instalacja / proces technologiczny	Własności fizyczne i podstawowy skład chemiczny
1	Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	07 02 80	2,0	Zużyte węże gumowe	<p><i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Kauczuk naturalny lub syntetyczny, dodatek metali, sadza, włókna sztuczne, dodatki utwardzające, osłona siatka metalowa.</p> <p><i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska.</p>
2	Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	15 02 03	1,0	Zabrudzone czyściwo, szmaty, rękawice, ubrania ochronne.	<p><i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Bawełna, sorbenty, tworzywa sztuczne, materiały filtracyjne.</p> <p><i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska.</p>
3	Zużyte opony	16 01 03	8,0	Zużyte opony z maszyn roboczych i samochodów.	<p><i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Kauczuk naturalny lub syntetyczny, dodatek metali, sadza, włókna sztuczne, dodatki utwardzające.</p> <p><i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska</p>
4	Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	16 01 12	1,0	Zużyte okładziny hamulcowe z samochodów i maszyn roboczych	<p><i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały</p> <p><i>Skład chemiczny:</i> Stop żeliwny żelaza z węglem, krzemem, manganem, fosforem, siarką i innymi składnikami</p>

					z dodatkiem węgla lub bez. <i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
5	Inne nie wymienione elementy	16 01 22	5,0	Zużyte taśmociągi gumowe z instalacji	<i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały <i>Skład chemiczny:</i> Kauczuk naturalny lub syntetyczny, dodatek metali, sadza, włókna sztuczne, dodatki utwardzające. <i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
6	Zużyte części urządzenia inne niż wymienione w 1602 09 do 16 02 13	16 02 14	0,1	Odpad stanowią zużyte nienadające się do użytkowania urządzenia.	<i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały <i>Skład chemiczny:</i> Mieszanka materiałów: tworzywa sztuczne, metale, papier. <i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
7	Żelazo i stal	17 04 05	200,0	Złom stalowy powstaje w trakcie remontów i napraw urządzeń w instalacji.	<i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały <i>Skład chemiczny:</i> Złom stalowy zawierający Fe oraz nieznaczące ilości dodatków : C, Al, Si, Mn, Cu i innych. <i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska
8	Metale żelazne	19 12 02	20 000,0	Złom stalowy (skrzepy)	<i>Własności fizyczne :</i> Stan: stały <i>Skład chemiczny:</i> Złom stalowy zawierający Fe oraz nieznaczące ilości dodatków : C, Al, Si, Mn, Cu i innych. <i>Własności:</i> Ciała stałe nie stwarzające zagrożenia dla środowiska

III.1.2. Opis sposobu dalszego gospodarowania wytworzonymi odpadami oraz wskazanie miejsca i sposobu magazynowania odpadów z instalacji do przetwarzania odpadów żużla w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu.

III.1.2.1. Odpady niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	13 01 13* Inne oleje hydrauliczne	Odpad powstanie w wyniku wymiany w układach hydrauliki siłowej dokonywanych w czasie przeglądów i remontów instalacji	Zużyte oleje zbierane są w czasie remontów lub przeglądów do opisanych, zamkniętych beczek zlokalizowanych w miejscu wytworzenia. Po napełnieniu lub zakończeniu remontu beczki przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwienie).

			<p>zlokalizowana na terenie CMCP. Beczki są posadowione w wannach wychwytowych wewnątrz wiaty. Miejsce magazynowania jest ogrodzone , posiada betonowe podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się oleju oraz niezbędne zabezpieczenia p.poż.</p>	
2	<p>13 02 08* Inne oleje silnikowe, przekładniowe i smarowe</p>	<p>Oleje przepracowane powstają w czasie przeglądów i remontów urządzeń np. przekładni, łożysk, wałów itd. maszyn roboczych</p>	<p>Zużyte oleje zbierane są w czasie remontów lub przeglądów do opisanych, zamkniętych beczek zlokalizowanych w miejscu wytworzenia. Po napełnieniu lub zakończeniu remontu beczki przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Beczki są posadowione w wannach wychwytowych wewnątrz wiaty. Miejsce magazynowania jest ogrodzone , posiada betonowe podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się oleju oraz niezbędne zabezpieczenia p.poż.</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).</p>
3	<p>15 01 10* Opakowania zawierające pozostałości substancji niebezpiecznych lub nimi zanieczyszczone</p>	<p>Odpady w postaci opakowań powstają po materiałach stosowanych do konserwacji i w czasie naprawy urządzeń</p>	<p>Odpady magazynowane są w opisanych pojemnikach, beczkach lub luzem na betonowym podłożu we wnętrzu blaszanej zamykanej wiaty. zlokalizowanej na terenie CMCP. Miejsce magazynowania jest ogrodzone , posiada betonowe podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się oleju oraz niezbędne zabezpieczenia p.poż.</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).</p>
4	<p>15 02 02* Sorbenty, materiały filtracyjne (w tym filtry olejowe nieujęte w innych grupach), tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne zanieczyszczone substancjami niebezpiecznymi (np.PCB).</p>	<p>Zanieczyszczone czysto w postaci ścinków różnej wielkości tkanin powstałe w trakcie czyszczenia urządzeń, narzędzi i zabrudzonych rąk powstałe w czasie przeglądów, napraw, konserwacji zużyte rękawice ochronne, zużyty sorbent</p>	<p>Odpady gromadzone są w miejscu wytworzenia w workach foliowych umieszczonych w opisanych plastikowych pojemnikach lub beczkach. Po napełnieniu beczki przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Miejsce magazynowania jest ogrodzone , posiada betonowe podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się oleju oraz niezbędne zabezpieczenia p.poż.</p>	<p>Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).</p>

5	16 01 07* Filtry olejowe	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn roboczych i transportowych	Odpady gromadzone są w miejscu wytworzenia w workach foliowych umieszczonych w opisanych plastikowych pojemnikach lub beczkach. Po napełnieniu beczki przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Miejsce magazynowania jest ogrodzone, posiada betonowe podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się oleju oraz w niezbędne zabezpieczenia p.poż.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).
6	16 01 13* Płynny hamulcowe	Odpady powstają podczas napraw i konserwacji maszyn roboczych i transportowych	Odpady gromadzone są w miejscu wytworzenia w oznakowanych zamykanych pojemnikach lub beczkach. Po napełnieniu beczki przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Miejsce magazynowania jest posiada utwardzone podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się płynu oraz jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).
7	16 06 01* Baterie i akumulatory ołowiowe	Odpady powstają w czasie remontów i przeglądów maszyn roboczych i transportowych	Odpady gromadzone są w specjalistycznych opisanych zamykanych pojemnikach ustawionych w wyznaczonym miejscu, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże i jest wyposażone w zestaw sorbentów do likwidacji ewentualnego rozlania się roztworu oraz jest zabezpieczone przed dostępem osób nieupoważnionych.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).

III.1.2.2. Odpady inne niż niebezpieczne

Lp.	Kod i rodzaj odpadu	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	07 02 80 Odpady z przemysłu gumowego i produkcji gumy	Odpady powstają w czasie konserwacji i napraw w wyniku wymiany zużytych węży gumowych	Zużyte węże gumowe są zbierane i magazynowane w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu wewnątrz hali dzierżawionej od CMCP.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).
2	15 02 03 Sorbenty, materiały filtracyjne, tkaniny do wycierania (np. szmaty, ścierki) i ubrania ochronne inne niż wymienione w 15 02 02	Zużyte czyściwo i odzież ochronna powstają w czasie eksploatacji instalacji i poszczególnych urządzeń.	Odpady gromadzone są w szczelnych workach foliowych lub w oznakowanych pojemnikach w miejscu wytworzenia. Po napełnieniu worki, pojemniki, przewożone są do miejsca magazynowania, które stanowi blaszana zamykana wiata zlokalizowana na terenie CMCP. Miejsce magazynowania posiada utwardzone podłoże oraz jest	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwianie).

			zabezpieczone przed dostępem osób niepowołanych.	
3	16 01 03 Zużyte opony	Odpady powstają w czasie konserwacji i napraw maszyn roboczych i środków transportu w wyniku wymiany zużytych opon z maszyn roboczych i środków transportu	Zużyte opony z maszyn roboczych i środków transportu są zbierane i magazynowane luzem na wyznaczonym miejscu wewnątrz hali dzierżawionej od CMCP.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwienie).
4	16 01 12 Okładziny hamulcowe inne niż wymienione w 16 01 11	Odpady powstają w czasie konserwacji i napraw maszyn roboczych i środków transportu w wyniku wymiany zużytych okładzin hamulcowych z maszyn roboczych i środków transportu	Zużyte okładziny hamulcowe z maszyn roboczych i środków transportu są zbierane i magazynowane w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu wewnątrz hali dzierżawionej od CMCP.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwienie).
5	16 01 22 Inne niż wymienione elementy (taśmociągi)	Odpady powstają w czasie konserwacji i napraw przenośników taśmowych instalacji	Zużyte części taśmociągów są zbierane i magazynowane w oznakowanym pojemniku w wydzielonym miejscu na wydzielonym miejscu wewnątrz hali dzierżawionej od CMCP.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwienie).
6	16 02 14 Zużyte urządzenia inne niż wymienione w 16 02 09 do 16 02 13	Odpad stanowią zużyte nienadające się do użytkowania urządzenia elektryczne i elektroniczne.	Zużyte urządzenia są zbierane i magazynowane w wyznaczonych miejscach w pomieszczeniach administracyjnych.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk, unieszkodliwienie).
7	17 04 05 Żelazo i stal	Odpady stanowią zdemontowane urządzenia lub ich części z instalacji	Odpady są gromadzone luzem w miejscu wytworzenia i po zebraniu odpowiedniej ilości jest zamawiany kontener, do którego są załadowywane odpady i wywożone do odbiorcy.	Przekazywane uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).
8	19 12 02 Metale żelazne (skrzepy)	Odpady stanowią wysegregowane skrzepy z przerobu żużła – złom stalowy	Odpady są magazynowane luzem w wydzielonym miejscu obok linii przerobu żelaza na terenie likwidowanej hałdy.	Przekazywane CMCP lub innemu uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).

III.1.3. Wskazania sposobów zapobiegania powstawaniu odpadów lub ograniczenia ilości odpadów i ich negatywnego oddziaływania na środowisko:

- utrzymanie sprawności urządzeń technologicznych poprzez właściwą ich eksploatację – wydłużenie okresu ich eksploatacji,
- właściwe serwisowanie maszyn i urządzeń.
- kierowanie wytworzonych odpadów w pierwszej kolejności do procesów odzysku, w ostateczności do unieszkodliwiania,
- optymalizacja procesów poprzez zastosowanie procedur sterowania operacyjnego,
- szkolenie pracowników i właściwe prowadzenie procesu technologicznego,
- zakup urządzeń dobrej jakości, z trwałych materiałów, o długim okresie użytkowania.

III.1.4. Rodzaje i ilości odpadów przewidzianych do przetwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem sposobu ich magazynowania, z instalacji do przetwarzania odpadów żużla w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu.

Lp	Rodzaj odpadu	Kod odpadu	Masa odpadów w Mg/rok	Miejsca i sposób magazynowania
1	Żużle z procesów wytopienia (wielkopieczowe, stalownicze)	10 02 01	do 250 000,0	Sposób: Odpad przed skierowaniem na linię przerobu żużla tymczasowo magazynowany jest w boksach do chłodzenia żużla. Miejsce : Miejsce magazynowania: otwarte boksy o powierzchni ok. 2 500 m ² o utwardzonym podłożu oraz zadaszony boks o powierzchni ok. 311 m ² .
2	Okładziny piecowe i materiały ogniotrwałe	16 11 04	do 2 500,0	Sposób: Odpad tymczasowo magazynowany przed skierowaniem do linii przerobu żużla w przyrmach. Miejsce : Miejsce magazynowania: na utwardzonym placu obok nadawy kraty wstępnej segregacji linii przerobu żużla.
3	Zgary z hutnictwa żelaza (skrzepy)	10 02 80	do 20 000,0	Sposób: Odpad tymczasowo magazynowany przed skierowaniem do linii przerobu żużla w przyrmach. Miejsce : Miejsce magazynowania: na utwardzonym placu obok nadawy kraty wstępnej segregacji linii przerobu żużla.

III.1.5. Rodzaje i ilości odpadów powstających w wyniku przetwarzania w ciągu roku, z uwzględnieniem sposobu ich magazynowania, z instalacji do przetwarzania odpadów żużla w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu (ujęte w punkcie III.1.1.2.).

L p.	Kod i rodzaj odpadu	Masa odpadów w Mg/rok	Źródło powstawania odpadu	Miejsce i sposób magazynowania	Sposób gospodarowania
1	19 12 02 Metale żelazne (skrzepy)	20 000,0	Odpady stanowią wysegregowane skrzepy z przerobu żużla – złom stalowy	Odpady są magazynowane luzem w wydzielonym miejscu obok linii przerobu żelaza na terenie likwidowanej hałdy.	Przekazywane CMCP lub innemu uprawnionemu odbiorcy celem przetwarzania (odzysk).

III.2. Emisja hałasu do środowiska z instalacji.

III.2.1. Dopuszczalny poziom hałasu wyrażony równoważnymi wskaźnikami hałasu L_{AeqD} i L_{AeqN} emitowanego z zakładu, na terenie którego eksploatowana jest instalacja podczas normalnej pracy zakładu w wysokości:

- - L_{AeqD} – 50 dB w porze dnia (od 06:00 do 22:00),
- L_{AeqN} – 40 dB w porze nocy (od 22:00 do 06:00)

w kierunku północnym od zakładu, dla najbliższej zlokalizowanych terenów podlegających ochronie akustycznej tj. zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna oraz

- - L_{AeqD} – 50 dB w porze dnia (od 06:00 do 22:00),
- L_{AeqN} – 40 dB w porze nocy (od 22:00 do 06:00)

w kierunku północno – zachodnim od zakładu, dla najbliższej zlokalizowanych terenów podlegających ochronie akustycznej tj. zabudowa mieszkaniowa jednorodzinna.

III.2.2. Źródła hałasu oraz czas pracy źródeł.

Nr źródła	Opis źródła	Typ źródła	Czas pracy w ciągu doby
1	Wywóz ze Stalowni CMCP żużła do boksów chłodzenia oraz skrzepów, materiałów ogniotrwałych i okładzin piecowych na linię przerobu żużła przez wozidło typu BIEŁAZ (ład. 30 Mg) – 3 szt.	Liniowe	9
2	Linia przerobu żużła - krata segregacji wstępnej „Grizzly”	Punktowe	6
3	Linia przerobu żużła - ciąg produkcyjny „Big John”-2 przesiewacze wibracyjne, przenośniki taśmowe	Punktowe	6
4	Linia przerobu żużła - Dźwig 71RB, Q=40 Mg	Punktowe	4
5	Linia przerobu żużła - Ładowarka Ł-34, poj. 2,5 m ³ ,	Liniowe	6
6	Linia przerobu żużła - Ładowarka Ł-34, poj. 2,5 m ³ ,	Liniowe	6
7	Linia przerobu żużła - Spychacz TD25G	Liniowe	6
8	Linia przerobu żużła - Wozidło CAT 771D, pojemność 10 m ³	Liniowe	3
9	Linia przerobu żużła - Wozidło BIEŁAZ, ład. 30 Mg	Liniowe	3
10	Zraszarka Inveco - Teren dróg i placów przy linii przerobu żużła na likwidowanym składowisku	Liniowe	2

IV. Sposoby zapobiegania występowaniu i ograniczania skutków awarii oraz wymóg informowania o wystąpieniu awarii.

Instalacja nie zalicza się do zakładów o zwiększonym ryzyku, albo zakładów o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej.

IV1. Sposoby zapobiegania występowaniu awariom odbywa się w następujący sposób:

- sporządzanie i przestrzeganie harmonogramów operacyjnych określających sposób przechowywania i kontroli substancji chemicznych, w celu zapobiegania wyciekom substancji, pożarom, itp.,
- sporządzanie i przestrzeganie planów operacyjnych dotyczących postępowania z substancjami niebezpiecznymi, które obniżają ryzyko wypadków,
- regularne kontrole i konserwacja pomieszczeń i wyposażenia, utrzymywanie porządku,
- badanie i usuwanie niezgodności wykrytych przez audyt wewnętrzny i wynikające z niego środki naprawcze zmierzające do zapobiegania awariom środowiskowym,
- sporządzenie szczegółowych procedur wysyłki i przyjęcia olejów (pełna kontrola urządzeń, wpisy do dokumentacji),
- wyposażenie w sprzęt i środki do neutralizacji wycieku substancji niebezpiecznej,
- wyposażenie obiektu w sprzęt p. pożarowy.
- ścisłe przestrzeganie instrukcji technologicznych, stanowiskowych BHP i przeciwpożarowych,
- wprowadzanie nowych zabezpieczeń technicznych maszyn i urządzeń lub dozbieranie istniejących dla ograniczenia do minimum możliwości wystąpienia awarii mogących doprowadzić do skażenia środowiska,
- szkolenie pracowników obsługujących maszyny i urządzenia, których awaria lub niewłaściwa praca może być przyczyną powstawania zagrożenia środowiska.

IV.2. Ograniczanie skutków awarii:

- zatrzymanie procesu technologicznego, gdzie wystąpiła awaria, o ile jest to możliwe i nie spowoduje innych poważniejszych zagrożeń,
- odcięcie dopływu substancji niebezpiecznych do miejsca awarii,
- ograniczenie zasięgu rozlewu lub wycieku przez budowę prowizorycznych obwałowań, stosowanie sorbentów,
- usunięcie ze strefy zagrożenia osób postronnych lub nie wyposażonych w stosowne środki ochrony osobistej,
- zbieranie i usuwanie z miejsc awarii substancji niebezpiecznych do miejsca czasowego magazynowania lub kierowanie wycieków do neutralizacji na zewnątrz.

IV.3. W przypadku wystąpienia awarii przemysłowej należy niezwłocznie powiadomić tut. Starostwo o rodzaju awarii oraz sposobach zabezpieczenia środowiska przed jej skutkami.

V. Uwzględniając skalę i rodzaj przedsięwzięcia oraz odległość od granic państwa, wykluczono możliwość transgranicznego oddziaływania przedsięwzięcia na środowisko.

VI. Zakończenie eksploatacji instalacji.

W przypadku likwidacji instalacji powstaną odpady, które będą przekazane do odzysku, unieszkodliwiania:

- likwidacja budynków zaplecza techniczno-socjalno-biurowego i boksów do gaszenia gorącego żużla spowoduje powstanie materiałów z rozbiórek, które mogą być wykorzystane przy budowie innych obiektów kubaturowych, przekazane do odzysku lub unieszkodliwienia,
- zdemontowana linia technologiczna może być przekazana innym inwestorom lub do odzysku – złomy stali i inne,
- wyposażenie części socjalnej może być wykorzystane u innych inwestorów prowadzących działalność gospodarczą lub odsprzedane indywidualnym odbiorcom,
- materiały z rozbiórki nawierzchni utwardzonych mogą być wykorzystane do rekultywacji terenów, pod budowę dróg lub w przypadku braku odbiorcy składowane.

Możliwa jest likwidacja instalacji poprzez odsprzedanie w całości lub w części linii produkcyjnej w celu prowadzenia takiej samej działalności.

Oddziaływanie na środowisko na etapie likwidacji będzie oddziaływaniem krótkotrwałym ograniczonym do czasu prowadzenia prac likwidacyjnych. Teren na którym usytuowana jest instalacja zostanie zrehabilitowany zgodnie z miejscowym planem zagospodarowania przestrzennego.

VII. Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii.

Sposoby zapewnienia efektywnego wykorzystania energii będą realizowane poprzez:

- monitoring procesu technologicznego pod kątem optymalnego zużycia energii,
- wykorzystanie urządzeń i rozwiązań technologicznych mających na celu poprawę efektywności energetycznej instalacji.

VIII. Sposoby osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości oraz wymagania zapewniające ochronę gleby, ziemi i wód gruntowych:

- a) ochrona wód podziemnych poprzez podejmowanie działań mających na celu zabezpieczenie przed przenikaniem wód zanieczyszczonych do gruntu i wód podziemnych,
- b) bieżąca kontrola oraz utrzymanie sprawności i szczelności zbiorników magazynowych (oleju napędowego, oleju odpadowego, szamba, zbiorników z przenośnych węzłów sanitarnych,
- c) zastosowanie zabezpieczeń chroniących środowisko przed emisją niezorganizowaną pyłów z prowadzonych procesów technologicznych:
 - polewanie wodą miejsca produkcji, dróg i placów manewrowych,
 - zbudowanie wału osłaniającego otwarte boksy do chłodzenia żużla,

- zbudowanie zadaszonoego boksu do chłodzenia żużła,
- d) stosowanie rozwiązań i działań mających na celu redukcję emisji hałasu do środowiska:
 - rozmieszczenie urządzeń i obiektów linii tak, aby ekranowały rozchodzenie się hałasu,
 - ograniczenie prędkości pojazdów kołowych i maszyn roboczych na terenie zakładu do ok. 30 km/h,
- e) prowadzenie kontroli sprawności instalacji oraz urządzeń,
- f) magazynowanie substancji, surowców, odpadów i produktów w miejscach do tego przeznaczonych w sposób uniemożliwiający negatywny wpływ na środowisko.

VIII. Monitoring

VIII.2. Monitoring emisji hałasu do środowiska.

Prowadzenie okresowych pomiarów hałasu emitowanego do środowiska raz na dwa lata na najbliższych terenach akustycznie chronionych w dwóch punktach przy najbliższej zabudowie mieszkalnej.

Wyniki pomiarów należy przekazywać organowi właściwemu do wydania pozwolenia w terminie **30 dni od daty zakończenia pomiarów**.

VIII.3. Ewidencja i monitoring odpadów.

Prowadzenie jakościowej i ilościowej ewidencji wytwarzanych odpadów z instalacji z zastosowaniem kart ewidencji odpadów oraz kart przekazania odpadów.

IX. Zakres, sposób i termin przekazywania właściwemu organowi oraz wojewódzkiemu inspektorowi ochrony środowiska corocznej informacji pozwalającej na przeprowadzenie oceny zgodności z warunkami określonymi w pozwoleniu w zakresie nieobjętym przepisami art. 149 ustawy Prawo ochrony środowiska.

Zobowiązuje się prowadzącego instalację do przedkładania Staroście Zawierciańskiemu oraz Wojewódzkiemu Inspektorowi Ochrony Środowiska w Katowicach, w formie pisemnej, w terminie do 30 kwietnia za poprzedni rok kalendarzowy, corocznej informacji obejmującej:

- analizę prowadzonego procesu przetwarzania pod kątem wprowadzania do środowiska substancji i energii - dotrzymanie warunków określonych w punkcie III. niniejszego pozwolenia,
- udokumentowane wynikami badań potwierdzenie, iż wytwarzane kruszywo jest bezpieczne do stosowania w budownictwie.

X. Pozwolenia zintegrowanego udziela się na czas nieokreślony

UZASADNIENIE

Firma Harsco Metals Polska Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu złożyła w dniu 01.07. 2015 roku wniosek o wydanie pozwolenia zintegrowanego w Urzędzie Marszałkowskim Województwa Śląskiego w Katowicach. Po analizie wniosku i zgromadzonego materiału Marszałek Województwa Śląskiego przekazał sprawę Staroście Powiatu Zawierciańskiego do załatwienia według właściwości.

Starosta Zawierciański na wniosek firmy Harsco Metals Polska Sp. z o. o. z siedzibą przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu w przedmiocie wydania pozwolenia zintegrowanego na prowadzenie instalacji do przetwarzania odpadów żużła w Zakładzie Nr 52 przy ul. Piłsudskiego 82 w Zawierciu, na działkach o numerach ewidencyjnych 124/5 km. 5 oraz 263/13 km. 3, kwalifikowanej do instalacji w gospodarce odpadami dla odpadów innych niż niebezpieczne do „odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton (Mg) na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużłu i popiołów”, przeprowadził postępowanie administracyjne i udzielił niniejszą decyzją pozwolenia zintegrowanego w przedmiotowej sprawie. Wraz z wnioskiem przedłożony został dowód

uiszczenia opłaty rejestracyjnej, a następnie uzupełnienia wniosku i wyjaśnienia związane z rozpatrywaną sprawą.

Przedmiotowa instalacja wymieniona została w załączniku 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) - punkt 5 ppkt 3b „odzysku lub kombinacji odzysku i unieszkodliwiania o zdolności przetwarzania ponad 75 ton (Mg) na dobę, z wykorzystaniem obróbki żużlu i popiołów”, a zatem objęta jest obowiązkiem uzyskania pozwolenia zintegrowanego. Ponadto przedmiotowa instalacja sklasyfikowana została w § 3 ust. 1 pkt 80 Rozporządzenia Rady Ministrów z dnia 9 listopada 2010 r. w sprawie przedsięwzięć mogących znacząco oddziaływać na środowisko i jest zaliczana do przedsięwzięć 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 roku – 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.

Dla instalacji mogącej potencjalnie znacząco oddziaływać na środowisko organem właściwym w sprawie, zgodnie z art. 378 ust. 1 ustawy Prawo ochrony Środowiska, jest starosta.

Przetwarzanie odpadów będzie prowadzone w instalacji o zdolności przerobowej **480 000 Mg** żużla na rok. Zadaniem instalacji jest odzysk żelaza, które zawracane jest do procesu wytopu stali w CMC Poland Sp. z o.o. lub w innej hucie. W instalacji przerabiany jest żużel pochodzący z bieżącej produkcji CMCP. W procesie przetwarzania żużla powstawać będzie kruszywo budowlane. Wnioskodawca przedstawił Atest Higieniczny Nr 275/322.294/2015 oraz 274/322/293/2015 z dnia 20.08.2015 roku wydany przez Gdański Uniwersytet Medyczny Zakład Toksykologii Środowiska dot. kruszywa drogowego z żużla stalowniczego wytwarzanego przez Harsco Metals Polska Sp. z o. o. oceniający wyrób pozytywnie pod względem higienicznym. Pozytywna ocena wyrobu jest gwarancją, że zastosowanie danego materiału nie będzie miało negatywnego wpływu na zdrowie ludzi i środowisko.

Ponadto wnioskodawca wykonuje na bieżąco ocenę i weryfikację stałości właściwości użytkowych wyrobów budowlanych.

W pozwoleniu zawarte zostały informacje o rodzajach i ilościach odpadów przewidzianych do przetwarzania, wytwarzania, metodzie ich przetwarzania, roczną zdolność przerobową instalacji, możliwości techniczna oraz organizacyjne pozwalające należycie prowadzić proces przetwarzania odpadów oraz rodzaje odpadów powstających w wyniku przetwarzania.

Zgodnie z art. 202 ust. 1 ustawy prawo ochrony środowiska, w pozwoleniu określono warunki dotyczące wytwarzania odpadów, sposób ich magazynowania oraz sposób postępowania z wytworzonymi odpadami. Klasyfikacja odpadów została ustalona zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 roku w sprawie katalogu odpadów (Dz. U. z 2014 roku poz. 1923).

Zgodnie z art. 45 ust. 9 ustawy o odpadach pozwolenie zintegrowane jest jednocześnie zezwoleniem na przetwarzanie odpadów.

Dla instalacji ustalono parametry, istotne z punktu widzenia ochrony przed hałasem, w tym rozkład czasu pracy źródeł hałasu w ciągu doby. Ustalenie przeznaczenia terenu chronionego przeprowadzono na podstawie Uchwały Rady Miejskiej w Zawierciu Nr XLIII/472/2002 z dnia 1 października 2002 roku w sprawie miejscowego planu zagospodarowania przestrzennego Miasta Zawiercia, mając na uwadze rodzaj terenu, o którym mowa w art. 113 ust. 2 pkt 1 ustawy Prawo ochrony środowiska i dopuszczalne poziomy hałasu ustalone dla danych rodzajów terenu zgodnie z Rozporządzeniem Ministra Środowiska z dnia 14 czerwca 2007 roku w sprawie dopuszczalnych poziomów hałasu w środowisku.

Eksploatacja instalacji objętej pozwoleniem nie będzie związana ze szczególnym korzystaniem z wód w związku z poborem wody i odprowadzaniem ścieków przemysłowych do środowiska.

Zgodnie z art. 202 ust.2a Prawa ochrony środowiska w pozwoleniu nie ustalono dopuszczalnej wielkości emisji gazów lub pyłów wprowadzanych do powietrza w sposób niezorganizowany.

Do niniejszego wniosku dołączono analizę konieczności sporządzenia raportu początkowego, w której *nie potwierdzono* istnienia istotnego ryzyka (możliwości) zanieczyszczenia gleby, ziemi lub wód gruntowych na terenie zakładu), a zatem ryzyka uwolnienia takich substancji do gleby, ziemi lub wód gruntowych w warunkach normalnej eksploatacji instalacji. Wobec powyższego do przedmiotowej instalacji nie wykonano raportu początkowego. Identyfikację oraz analizę ryzyka odniesiono wyłącznie do substancji i mieszanin (związków chemicznych) stwarzających zagrożenie zdefiniowanych przez prowadzącego instalację w oparciu tzw. rozporządzenie CLP (rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania, pakowania substancji i mieszanin, zmieniającego i uchylającego dyrektywę 67/548/EWG i 1999/45/WE oraz zmieniającego rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 (Dz. Urz. UE L 353 z 31.12.2008, str. 1)), przy uwzględnieniu specyfiki konkretnej instalacji, warunków jej pracy i lokalnych uwarunkowań środowiskowych.

Zakład, na terenie którego zlokalizowana jest instalacja nie został zaliczony do zakładu stwarzającego zagrożenie wystąpienia poważnej awarii przemysłowej, o którym mowa w art. 248 ust. 1 ustawy prawo ochrony środowiska w związku z rozporządzeniem Ministra Gospodarki z dnia 10 października 2013 roku w sprawie rodzajów i ilości substancji niebezpiecznych, których znajdowanie się w zakładzie decyduje o zaliczeniu go do zakładu o zwiększonym ryzyku albo zakładu o dużym ryzyku wystąpienia poważnej awarii przemysłowej (Dz. U. z 2013 roku poz. 1479). W związku z powyższym, na podstawie art. 211 ust. 6 pkt 9 prawa ochrony środowiska, w pozwoleniu zostały zawarte rozwiązania w zakresie sposobów zapobiegania występowaniu i ograniczenia skutków awarii, jak również wymóg informowania o awarii.

Dla przedmiotowej instalacji brak jest opublikowanych w Dzienniku Urzędowym konkluzji BAT. Analizę zgodności przyjętych we wniosku rozwiązań z BAT dokonano wykorzystując następujące dokumenty referencyjne:

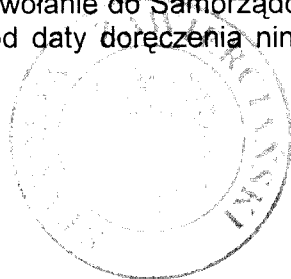
- Ministerstwo Środowiska: Dokument Referencyjny BAT Przemysł Przetwarzania Odpadów, sierpień 2006 rok,
- Ministerstwo Środowiska: Dokument Referencyjny BAT dla ogólnych zasad monitoringu, lipiec 2003 rok.

Przedstawiony we wniosku opis spełnienia wymagań BAT jest jednocześnie opisem sposobów zapobiegania i ograniczania oddziaływania na środowisko oraz opisem sposobów osiągania wysokiego poziomu ochrony środowiska jako całości.

Wobec powyższego należało orzec jak w sentencji.

Pouczenie

Od decyzji służy stronom odwołanie do Samorządowego Kolegium Odwoławczego w Częstochowie, w terminie 14 dni od daty doręczenia niniejszej decyzji, za pośrednictwem organu, który wydał decyzję.



Elżbieta Krawiec
Przewodnicząca
Samorządowego Kolegium Odwoławczego
w Częstochowie

Otrzymują:

1. Harsco Metals Polska Sp. z o. o.
ul. Piłsudskiego 82
42 – 400 Zawiercie

2. Ministerstwo Środowiska
E – mail: pozwozenie.zintegrowane@mos.gov.pl
3. a/a.

Do wiadomości:

1. WIOŚ
ul. Wita Stwosza 2
40 - 036 Katowice

Informacja o opłacie skarbowej:

Zgodnie z częścią III pkt 40 pkt1) załącznika do ustawy z dnia 16 listopada 2006 roku (Dz. U. z 2012 r., poz. 1282 z późn. zm., za niniejsze pozwolenie uiszczono opłatę skarbową w wysokości 506 zł

